



URZĄD PATENTOWY
RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

10/2022

BIULETYN

Urzędu Patentowego

WYNAŁAZKI
I WZORY UŻYTKOWE



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.

SPIS TREŚCI

OGŁOSZENIA O ZGŁOSZONYCH W URZĘDZIE PATENTOWYM WYNALAZKACH I WZORACH UŻYTKOWYCH

I. WYNALAZKI

DZIAŁ A Podstawowe potrzeby ludzkie	6
DZIAŁ B Różne procesy przemysłowe; transport.....	10
DZIAŁ C Chemia i metalurgia.....	16
DZIAŁ E Budownictwo; górnictwo; konstrukcje zespolone.....	19
DZIAŁ F Mechanika; oświetlenie; ogrzewanie; uzbrojenie; technika minerska	21
DZIAŁ G Fizyka.....	24
DZIAŁ H Elektrotechnika.....	26

II. WZORY UŻYTKOWE

DZIAŁ A Podstawowe potrzeby ludzkie	27
DZIAŁ B Różne procesy przemysłowe; transport.....	27
DZIAŁ E Budownictwo; górnictwo; konstrukcje zespolone.....	29
DZIAŁ F Mechanika; oświetlenie; ogrzewanie; uzbrojenie; technika minerska	30
DZIAŁ H Elektrotechnika.....	31

III. WYKAZY

Wykaz numerowy wynalazków zgłoszonych w trybie krajowym	34
Wykaz numerowy wzorów użytkowych zgłoszonych w trybie krajowym.....	34

IV. INFORMACJE

Informacja o złożeniu tłumaczenia na język polski zastrzeżeń patentowych europejskiego zgłoszenia patentowego.....	35
---	----

BIULETYN

Urzędu Patentowego

WYNALAZKI I WZORY UŻYTKOWE

Warszawa, dnia 7 marca 2022 r.

Nr 10

OGŁOSZENIA O ZGŁOSZONYCH W URZĘDZIE PATENTOWYM WYNALAZKACH I WZORACH UŻYTKOWYCH

Cyfrowe kody identyfikujące (wg normy WIPO ST. 9), które poprzedzają informacje o zgłoszonych do opatentowania wynalazkach oraz zgłoszonych do uzyskania prawa ochronnego wzorach użytkowych, mają następujące znaczenie:

- (21) – numer zgłoszenia wynalazku lub wzoru użytkowego
- (22) – data zgłoszenia wynalazku lub wzoru użytkowego
- (23) – dane dotyczące pierwszeństwa z wystawy (data i oznaczenie wystawy)
- (31) – numer zgłoszenia priorytetowego
- (32) – data zgłoszenia priorytetowego (data pierwszeństwa)
- (33) – kraj, w którym dokonano zgłoszenia priorytetowego (kod kraju)*
- (51) – symbol Międzynarodowej Klasyfikacji Patentowej
- (54) – tytuł wynalazku lub wzoru użytkowego
- (57) – skrót opisu w razie potrzeby z figurą rysunku
- (61) – nr zgłoszenia głównego
- (71) – nazwisko i imię lub nazwa zgłaszającego, a także miejsce zamieszkania lub siedziba oraz kraj zgłaszającego (kod kraju)*
- (72) – nazwisko i imię twórcy (ów) wynalazku lub wzoru użytkowego
- (86) – data i numer zgłoszenia międzynarodowego
- (87) – data i numer publikacji zgłoszenia międzynarodowego
- (96) – data i numer zgłoszenia europejskiego
- (97) – data i numer publikacji europejskiego zgłoszenia (lub europejskiego patentu jeżeli został udzielony)

Przed cyfrowym kodem identyfikującym (21), umieszczone są następujące literowo-cyfrowe kody rodzaju dokumentu (wg normy WIPO ST. 16):

- A1 – ogłoszenie o zgłoszeniu wynalazku
- A3 – ogłoszenie o zgłoszeniu wynalazku (na patent dodatkowy)
- U1 – ogłoszenie o zgłoszeniu wzoru użytkowego

*) nie podaje się kodu PL

I. WYNAŁAZKI

DZIAŁ A

PODSTAWOWE POTRZEBY LUDZKIE

A1 (21) 435151 (22) 2020 09 01

(51) A01F 15/07 (2006.01)

B65B 11/00 (2006.01)

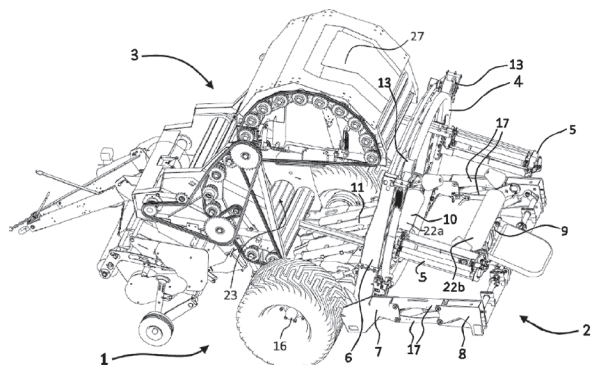
A01F 15/00 (2006.01)

(71) SIEĆ BADAWCZA ŁUKASIEWICZ - PRZEMYSŁOWY
INSTYTUT MASZYN ROLNICZYCH, Poznań;
METAL-FACH SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Sokółka

(72) JAKUBOWSKI ŁUKASZ; ONOSZKO PAWEŁ;
ALEKSANDROWICZ ROMAN;
ANDRUSZKIEWICZ ŁUKASZ; GALEJ DANIEL;
SZCZEPANIAK JAN; WOJCIECHOWSKI JACEK;
ZAWADA MICHAŁ; SZYMCZYK SEBASTIAN;
MAC JAROSŁAW; SZULC TOMASZ; SZYCHTA MAREK;
MARCHWICKI PATRYK; SZCZEPANIAK MARCIN;
GOŚCIAŃSKA-ŁOWIŃSKA JULIA

(54) Prasowijarka

(57) Przedmiotem wynalazku jest prasowijarka wykorzystywana w rolnictwie mająca m.in. zastosowanie do zbioru słomy, siana czy sianokiszonki oraz owijania folią cylindrycznie uformowanych bel. Prasowijarka charakteryzuje się tym, że do ramy nośnej (7) prasowijarki (1) zamocowana jest przegubowo rama wsporcza (6) pierścienia owijającego (4) oraz rama wsporcza (8) zespołu (9) tylnego walca (22b), przy czym rama wsporcza (8) zespołu (9) tylnego walca (22b) połączona jest przegubowo z ramą nośną (7) w jej tylnej części za pomocą wahaczy (17), korzystnie wahaczy o jednakowej długości, wzajemnie równoległych względem siebie, połączonych w taki sposób, że punkty obrotu wahaczy (17) tworzą równoległobok, natomiast w środkowej części ramy nośnej (7) zamocowany jest zespół przerzutnika (11), który usytuowany jest pomiędzy prasą belującą (3) osadzoną w przedniej części ramy nośnej (7) a modułem owijającym (2), który to moduł owijający (2) stanowi układ składający się z zespołu (9) tylnego walca (22b) zamocowanego przegubowo do ramy wsporczej (8), zespołu (10) przedniego walca (22a) zamocowanego przegubowo do ramy nośnej (7) oraz pierścienia owijającego (4) z zamocowanymi do niego podajnikami folii (5) i układem obcinającym, który to pierścień owijający (4) zamocowany jest do ramy wsporczej (6) na rolkach napędowych i rolkach ustalających (13), natomiast rama wsporcza (6)



pierścienia owijającego (4) wyposażona jest w co najmniej jeden zestaw wózków rolkowych oddzielających pierścień owijający (4) od ramy wsporczej (6).

(8 zastrzeżeń)

A1 (21) 435148 (22) 2020 08 31

(51) A01K 1/02 (2006.01)

A61D 3/00 (2006.01)

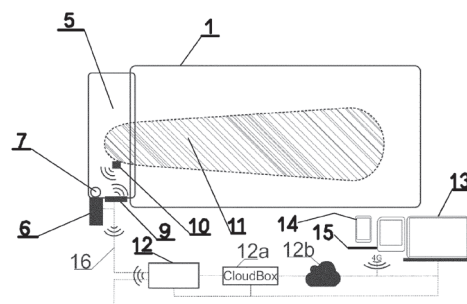
(71) WESSTRON SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Augustowo

(72) LEWANDOWSKI JANUSZ

(54) Kojec porodowy z układem indywidualnego
i zautomatyzowanego dozowania pokarmu

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest kojec porodowy (1) z układem indywidualnego i zautomatyzowanego dozowania pokarmu, zawierający jarzmo, ściany boczne, bramkę tylną, koryto (5), automatyczny dozownik (6) paszy wraz z jej przewodem transportowym (7). Kojec charakteryzuje się tym, że jarzmo wyposażone jest w uchwyt zawierający nadawczo-odbiorczą antenę (9) RFID identyfikującą poprzez odbiór zwrotnego sygnału radiowego ze znacznika zbliżeniowego (10) RFID przyczepionego do lochy (11), przy czym antena (9) połączona jest z dozownikiem (6), który przesyła sygnał radiowy lub elektryczny do mikroprocesorowej jednostki egzekucyjno-odbiorczej (12), która po cyfrowym przetworzeniu otrzymanych danych przez inne urządzenia mikroprocesorowe (13, 14, 15) steruje poprzez sygnał radiowy lub elektryczny automatycznym dozownikiem (6) pokarmu.

(7 zastrzeżeń)



A1 (21) 435163 (22) 2020 09 01

(51) A01K 5/02 (2006.01)

A01K 5/00 (2006.01)

(71) WESSTRON SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Augustowo

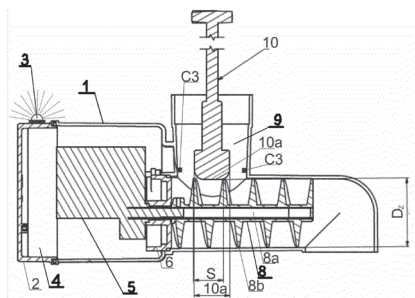
(72) LEWANDOWSKI JANUSZ

(54) Automatyczny dozownik paszy

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest automatyczny dozownik paszy wyposażony w obudowę (1), układ sterujący (4), przenośnik ślimakowy (8), motoreduktor (5), przewód paszowy (9), czujnik natężenia prądu elektrycznego. Dozownik ten charakteryzuje się tym, że obudowa (1) zawiera co najmniej jedną wielobarwną diodę świetlną (3) LED połączoną przewodami poprzez układ steru-

jący (4) z czujnikiem natężenia prądu motoreduktora i czujnikiem zakresu obrotu przenośnika ślimakowego (3).

(6 zastrzeżeń)



A1 (21) **435229** (22) 2020 09 05

(51) **A21D 8/00** (2006.01)
A21D 2/18 (2006.01)
A21D 13/04 (2017.01)
A21D 13/062 (2017.01)
A21D 13/43 (2017.01)

(71) DIJO BAKING SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Zabrodzie

(72) ŚWIERCZ DJOKLECJAN

(54) **Sposób uzyskiwania płaskiego wypieku z ciasta o dużej procentowo zawartości lepkiego składnika**

(57) Przedmiotem wynalazku jest sposób uzyskiwania płaskiego wypieku z ciasta o dużej procentowo zawartości lepkiego składnika, gdzie w szczególności składnikiem jest uprzednio wytworzony półprodukt zawierający ponadprzeciętną ilość cukru i/lub skondensowanego mleka. Wypiek ma częściowo chrupką teksturę, przy czym jako główne składniki ciasta przekraczające swym udziałem 1% całej masy ciasta, z którego w dalszym etapie powstaje wypiek, dobiera się następujące substraty w kolejności malejącej od największego ich udziału do najmniejszego: woda w ilości od 30% do 40%, jako sypkie surowce pszenne gluten pszenny i błonnik pszenny, z czego gluten pszenny w ilości od 14% do 18%, a błonnik pszenny w ilości od 14% do 18%, dalej mąka gryczana w ilości od 7% do 9%, olej rzepakowy w ilości od 2% do 3%, gliceryna w ilości od 1% do 2%, oraz jeszcze dodatki w ilości zasadniczo poniżej 1% każdy, z których istotne to węglan sodu, sól, kwas jabłkowy, mono- i di- glicerydy kwasów tłuszczowych, guma guar i cynamon. Wyrabianie ciasta następuje w kolejności zaczynając od wyrabiania frakcji cukrowo tłuszczowej, a kończąc na sypkich surowcach pszennych i mące gryczanej, wymieszanych z innymi substratami. Frakcję cukrowo tłuszczową wyrabia się uprzednio w mieszadło o podwyższonej temperaturze nie przekraczającej 60°C, a przez czas T główną porcję ciasta zawierającą sypkie surowce pszenne i mąkę gryczaną wyrabia się przy użyciu mieszadła i dzieży, w trybie wolnoobrotowym suchym przez czas T1 nie większy niż 30 s i wolnoobrotowym mokrym przez czas T2 nie większy niż 110 s, a potem szybkoobrotowym w konsekwencji także mokrym przez czas T3 nie większy niż 270 s. Wolnoobrotowy tryb oznacza częstotliwość w zakresie od 30 Hz do 35 Hz dla mieszadła i od 25 Hz do 30 Hz dla dzieży, natomiast szybkoobrotowy oznacza maksymalnie do 55 Hz dla mieszadła i maksymalnie do 50 Hz dla dzieży. Wyrabiane ciasto schładza się zimniejszą od temperatury otoczenia wodą o maksymalnej temperaturze 10°C, a $T=T1+T2+T3$. Po wyrobieniu ciasta dzieli się je na kęsy, które to następnie garuje się w wilgotnym otoczeniu i podwyższonej temperaturze, a jeszcze później prasuje się na placki, natomiast placki przenosi się do pieca i w nim wypieka. Trzeci największy udział w cieście po wodzie i sypkich surowcach pszennych ma lepki półprodukt w postaci masy toffi w ilości od 13% do 16% wspólnie dozowanej z karmelem mlecznym w ilości od 2% do 6%, gdzie udział masy toffi względem ilości wszytkiej mąki zawiera się w przedziale od 29% do 46%. Mieszanie frakcji cukrowo tłuszczowej bez udziału surowca pszenne i gryczanego trwa nie dłużej niż 50 s, po czym wraz z surowcem pszennym oraz gryczanym i pozostałymi głównymi składnikami

i dodatkami podaje się w trybie suchym wolnoobrotowym co najmniej 20% z całej wody zadanej w przepisie, a następnie w trybie wolnoobrotowym mokrym podaje się co najwyżej pozostałe 80% wody, przy czym podawana woda ma temperaturę nie przekraczającą 4°C. Tryb szybkoobrotowy dzieli się na tryb szybkoobrotowy szybszy z częstotliwością w zakresie od 50 Hz do 55 Hz dla mieszadła i 45 Hz do 50 Hz dla dzieży trwający co najwyżej 125 s, oraz na tryb szybkoobrotowy wolniejszy z częstotliwością w zakresie od 40 Hz do 45 Hz dla mieszadła i od 35 Hz do 40 Hz dla dzieży trwający co najwyżej 145 s.

(16 zastrzeżeń)

A1 (21) **435193** (22) 2020 09 04

(51) **A23C 19/082** (2006.01)
A23C 19/04 (2006.01)

(71) UNIWERSYTET WARMIŃSKO-MAZURSKI W OLSZTYNIE,
Olsztyn

(72) BOHDZIEWICZ KRZYSZTOF; BROŻEK OSKAR MICHAŁ;
KIEŁCZEWSKA KATARZYNA

(54) **Sposób wytwarzania twarogów parzonych**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania twarogów parzonych poprzez dodatek soli kuchennej i kminku, a następnie homogenizację i parzenie gorącą wodą, który charakteryzuje się tym, że do twarogu chudego dodaje się środka alkalizującego, dopuszczonego do stosowania w przetwórstwie żywności do uzyskania kwasowości czynnej w zakresie pH = 5,9 – 4,9 po czym wprowadza się preparat enzymatyczny transglutaminazy o mocy od 50 do 200 U/gram w ilości od 1 U/gram białka do 20 U/gram białka i dalej masę twarogową poddaje się inkubacji w temperaturze 10 - 30°C przez 1 – 4 godzin, a następnie alternatywnie wprowadza dodatki smakowe i/lub zapachowe i/lub farbę serową, po czym parzy się poprzez dodatek gorącej wody, pakuje i chłodzi w znany sposób.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) **435194** (22) 2020 09 04

(51) **A23C 19/082** (2006.01)
A23C 19/04 (2006.01)

(71) UNIWERSYTET WARMIŃSKO-MAZURSKI W OLSZTYNIE,
Olsztyn

(72) BOHDZIEWICZ KRZYSZTOF; BROŻEK OSKAR MICHAŁ;
KIEŁCZEWSKA KATARZYNA

(54) **Sposób wytwarzania twarogów smażonych**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania twarogów smażonych polegający na rozdrobnieniu twarogu, poddaniu go dojrzewaniu, ewentualnym dodaniu do masy twarogowej dodatków smakowych i/lub zapachowych oraz normalizacji zawartości tłuszczu i wody, a następnie ogrzewaniu, a po zakończeniu obróbki termicznej pakowaniu i wychłodzeniu charakteryzuje się tym, że do rozdrobnionego twarogu dodaje się dopuszczony do celów spożywczych środek alkalizujący środowisko do kwasowości czynnej twarogu pH = 5,9 - 4,9 po czym wprowadza się preparat enzymatyczny transglutaminazy o mocy od 50 do 200 U/gram w ilości od 1 U/gram białka do 20 U/gram białka, i dalej masę twarogową poddaje się inkubacji w temperaturze 10 - 30°C przez 0,5 - 4 godzin. Po inkubacji półprodukt można poddać dojrzewaniu w temperaturze 8 - 20°C przez okres do 24 godzin. Całość ogrzewa się przepornowo do uzyskania jednolitej masy, pakuje i wychładza.

(2 zastrzeżenia)

Data wprowadzenia zmiany zastrzeżeń: 2021 03 23

A1 (21) **435133** (22) 2020 08 28

(51) **A23K 10/00** (2016.01)
A23K 10/30 (2016.01)
A23K 10/38 (2016.01)
A23K 50/10 (2016.01)

- (71) ŁUCZAK RADOŚLAW MEAT-FARM, Stefanowo
 (72) ŁUCZAK RADOŚLAW; NIŻNIKOWSKI ROMAN;
 RANT WITOLD; RADZIK-RANT AURELIA;
 ŚWIĄTEK MARCIN
 (54) **Mieszanka treściwa do tuczu jagniąt nowego ekologicznego genotypu owcy rzeźnej o unikalnych właściwościach oraz sposób tuczu tych jagniąt nowego ekologicznego genotypu owcy rzeźnej o unikalnych właściwościach**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest mieszanka treściwa do tuczu jagniąt rzeźnych owcy rasy czystej i mieszańców z rasą mięsną, oparta na produktach zbożowych, stosowana razem ze składnikami objętościowymi takimi jak siano łąkowe i parowane ziemniaki, charakteryzuje się tym, że mieszanka treściwa zawiera uboczne produkty z przemysłu rolno-spożywczego. Zgodnie z wynalazkiem, uboczne produkty z przemysłu rolno-spożywczego stanowią produkty uboczne przemysłu piwowarskiego, produkty uboczne przemysłu młynarskiego lub ich mieszanki. Produkt uboczny przemysłu browarnianego zawiera młóto browarniane, korzystnie świeże, zawierające sól jęczmienny i jęczmień. Produkt uboczny przemysłu młynarskiego zawiera uszkodzone ziarna różnych rodzajów zbóż. Zgodnie z wynalazkiem, mieszanka treściwa jest przeznaczona do tuczu rasy merynos polski i jej mieszańców z rasą mięsną berichone du cher. Zgłoszenie obejmuje także sposób tuczu jagniąt rzeźnych rasy czystej i mieszańców, oparty na zadawaniu paszy zawierającej składniki objętościowe oraz mieszankę treściwą, charakteryzuje się tym, że mieszankę treściwą dawki stanowi mieszanka określona powyżej, a tuczą poprzedzony jest 10 dniowym okresem adaptacyjnym, w którym jagnięta stopniowo przyzwyczajano do pobierania przydzielonych im dawek pokarmowych. Zgodnie z wynalazkiem, podawane są porcje paszy o wartości energetycznej w zakresie 5 – 10 MJ są podawane raz w ciągu doby.

(12 zastrzeżeń)

A1 (21) 435177 (22) 2020 09 02

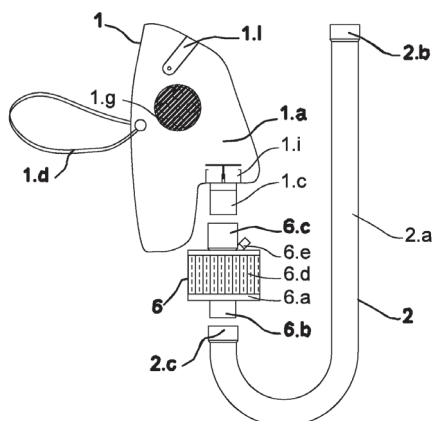
(51) **A41D 13/11** (2006.01)
A61M 16/06 (2006.01)

(71) FLORCZYK MARLENA, Sulejówek
 (72) FLORCZYK MARLENA

(54) **Zestaw ograniczający zakażenie wirusologiczne pojedynczej osoby**

(57) Zestaw ograniczający zakażenie wirusologiczne pojedynczej osoby charakteryzuje się tym, że ma postać podręcznego zestawu zawierającego adaptowaną z technik medycznych maskę powietrzną izolacyjną (1), z dopasowaną do twarzy osłoną twarzową (1.a), opaską mocującą (1.d) i elementem zaciskowym (1.i), a ponadto zawiera środki doprowadzające uzdatnione powietrze (2), (6), wyposażone odpowiednio w króciec dolotowy (2.b), (6.b) i króciec wylotowy (2.c), (6.c).

(17 zastrzeżeń)



A1 (21) 435186 (22) 2020 09 02

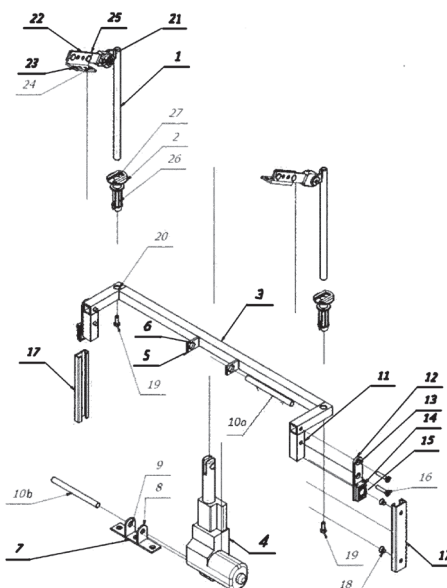
(51) **A47C 1/036** (2006.01)
B60N 2/829 (2018.01)
B60N 2/80 (2018.01)

(71) DFM SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
 ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Dobre Miasto
 (72) DZIENISZEWSKI ZDZISŁAW

(54) **Mechanizm unoszenia zagłówka mebla tapicerowanego**

(57) Mechanizm unoszenia zagłówka mebla tapicerowanego zaopatrzony jest w silnik elektryczny i składa się z górnego wspornika (3) w kształcie litery „C” posiadającego dwie wypustki (5), każda z otworem (6). Na końcach górnego wspornika (3) znajdują się prostopadłe do niego i skierowane w dół dolne wypustki (11). Do górnego wspornika (3) przymocowany jest silnik (4), który w dolnej swej części jest mocowany do otworzonego wspornika (7), przy czym na jednym końcu górnego wspornika (3) mocowany jest pręt ciągnący (1) wraz z jego ruchomą przedłużką (25). Dłuższe ramię (22) ruchomej przedłużki (25) posiada zagiętą pod kątem prostym powierzchnię (23), do której dołączony jest płaskownik nośny i dłuższe ramię (22) przedłużki (25) połączone się z ciągnem (1) za pomocą ciernego lub zapadkowego przegubu (21). Ciągno (1) ustalone jest osiowo do górnego wspornika (3), natomiast do jednej dolnej wypustki (11) wspornika górnego (3) mocowany jest ślizgowy suwak (12), który posiada otwory mocujące (13) oraz sworzeń (15), na którym osadzony jest obrotowo-nieprzesuwnie tworzywowy profilowany ślizgacz (14) umieszczony w prowadnicy (17). Na drugim końcu górnego wspornika (3) zamocowana jest analogiczna ruchoma przedłużka (25) za pośrednictwem ciągnia (1) oraz ślizgowy suwak (12) w otaczającej go prowadnicy (17) w lustrzanym odbiciu.

(2 zastrzeżenia)



A1 (21) 435162 (22) 2020 09 01

(51) **A61F 2/08** (2006.01)
A61L 27/10 (2006.01)
A61L 27/12 (2006.01)
A61L 27/56 (2006.01)

(71) INSTYTUT PODSTAWOWYCH PROBLEMÓW TECHNIKI
 POLSKIEJ AKADEMII NAUK, Warszawa
 (72) KOLBUK-KONIECZNY DOROTA;
 URBANEK-ŚWIDERSKA OLGA; WRÓBEL MIKOŁAJ

(54) **Implant do regeneracji więzadeł o strukturze porowatej oraz sposób jego wytwarzania**

(57) Przedmiotem wynalazku jest implant do regeneracji więzadeł o strukturze porowatej charakteryzujący się tym, że ma kształt

przewężonego walca oraz składa się z dwóch części różniących się składem chemicznym - jedna część zawiera mieszaninę polimerów syntetycznych i naturalnych oraz ceramiki w ilości nie mniejszej niż 3% a druga część zawiera naturalne białka w ilości nie mniej niż 0,2%, przy czym całą powierzchnia implantu jest porowata. Przedmiotem zgłoszenia jest też sposób wytwarzania ww. implantu.

(9 zastrzeżeń)

A1 (21) 435164 (22) 2020 09 01

(51) A61G 5/06 (2006.01)

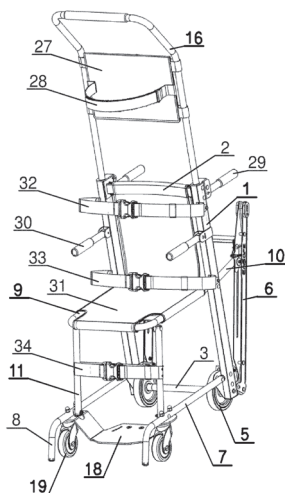
(71) ENSAFE SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Kraków

(72) ZAJĄC KRZYSZTOF; MIGAS ANDRZEJ; SOBAŚ PIOTR; GARBOŚ PAWEŁ

(54) Krzesło ewakuacyjne

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest krzesło ewakuacyjne przeznaczone do transportu osób po schodach w górę i w dół oraz po podłożu poziomym, posiadające profile boczne (1), koła tylne (5), skretne koła przednie (19), podnóżek (18), wysuwany uchwyt główny (16), odchylane płozy (6), ramę siedziska (9), dolne (7) i przednie (11) wsporniki, charakteryzujące się tym, że kąt nachylenia krzesła podczas transportu po schodach regulowany jest poprzez zamocowanie tulei prowadzących w wybranej parze otworów wykonanych na końcach ramy siedziska (10). Podnóżek (18) posiada przedłużenie do którego zamontowany jest gumowy element stanowiący hamulec zabezpieczający przed przypadkowym zjechaniem krzesła z krawędzi schodów. Rama siedziska (9), dolne (7) i przednie (11) wsporniki oraz płozy (6) połączone są w sposób ruchomy w jeden mechanizm umożliwiający rozłożenie krzesła do transportu lub złożenie w celu przechowania.

(26 zastrzeżeń)



A1 (21) 435149 (22) 2020 08 31

(51) A61G 7/00 (2006.01)

A61G 7/005 (2006.01)

A61G 7/008 (2006.01)

(71) GRETKOWSKI FRANCISZEK, Osie

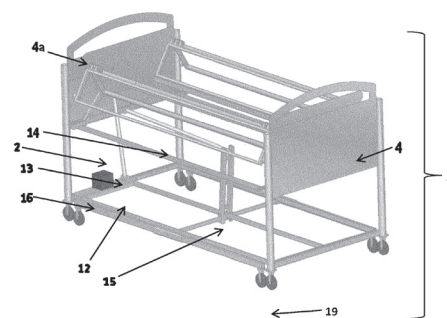
(72) GRETKOWSKI FRANCISZEK; GRETKOWSKI ARTUR

(54) Łóżko szpitalno-rehabilitacyjne

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest łóżko szpitalno-rehabilitacyjne składające się z ramy opartej na stacjonarnych nogach oraz leża do przechyłu bocznego i osadzonego w ramie wahadłowo, w którym ramę tworzą profile zamknięte o kształcie zbliżonym do prostokąta łączące zagłówek oraz zanóżkę łóżka, charakteryzujące się tym, że w centralnej części zagłówek (4a) oraz zanóżka umiejscowione jest gniazdo łączące ramę (2) łóżka z leżem, które to leże zawiera kołyskę połączoną za pomocą trzpieni z dwoma ruchomymi skrzydłami bocznymi, przy czym kołyska składa się z dna, dwóch boków, zagłówek kołyski oraz zanóżka kołyski, przy czym na krań-

cach górnych profili boków kołyski przymocowane są elementy zawiasów, które razem z tulejami umiejscowionymi na skrzydłach bocznych tworzą zawiasy, natomiast w części centralnej części zagłówek kołyski oraz zanóżka kołyski, po zewnętrznej stronie kołyski są przyspawane trzpienie, które po osadzeniu w gniazdach ramy (2) łączą leże z ramą (2) łóżka (1), ponadto zagłówek kołyski jest wyposażony w bolec umiejscowiony na wysokości trzpienia, który razem z dolnym mocowaniem siłownika (12) umiejscowionym w dolnej części ramy (2) łóżka (1) zapewnia mocowanie siłownika pionowego (13), który razem z siłownikiem poziomym (14), umieszczonym pod kołyską w górnej części ramy (2) łóżka (1) i połączonym ramieniem ruchomym (15) z dolną częścią ramy (2) łóżka (1), stanowi napęd leża kontrolowany przez moduł sterujący (16) umieszczony w dolnej części ramy (2) łóżka (1); ponadto skrzydła leża zamocowane do boków kołyski, a każde skrzydło posiada kółka osadzone na trzpieniach, a górna część ramy (2) łóżka (1) zaopatrzona jest w poprzeczki do prowadzenia kółek.

(10 zastrzeżeń)



A1 (21) 435207 (22) 2020 09 04

(51) A61H 1/02 (2006.01)

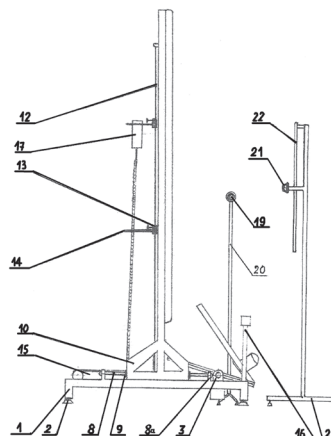
A63B 23/04 (2006.01)

(71) MUSKAŁA PAWEŁ, Czeremno; MUSKAŁA RYSZARD, Czeremno

(72) MUSKAŁA PAWEŁ; MUSKAŁA RYSZARD

(54) Platforma zmiennokątowa

(57) Konstrukcja podstawy (1) utworzona jest z profili zamkniętych w postaci płaskiej ramy ze stopkami (2) o regulowanej wysokości. Do ramy przytwierdzona jest, poprzez łożyska (3), podstawa stanowiąca podparcie stóp pacjenta, z wbudowanym w nią klinem wymuszającym kąt ustawienia stóp. Podstawa podparcia stóp połączona jest dźwignią z siłownikiem, którego drugi koniec przytwierdzony jest do podstawy (1). Do podstawy urządzenia (1), przytwierdzone za pomocą uchwytów (8a) prowadnice (8), na których osadzone są tuleje (9), umieszczone w konstrukcji (10), dla tapicerowanych podparć dla ciała pacjenta, niezależnych dla strony prawej i lewej, poniżej których osadzone jest logo producenta urządzenia. Pomiędzy podstawami podparcia, lewej i prawej połowy ciała, wmontowana jest prowadnica (12) dla suwliwych uchwytów (13),



w których umieszczone są również suwliwie bolce zakończone tapicerowanymi profilami, stanowiącymi podparcie wymaganych fragmentów kręgosłupa (14). Konstrukcja stanowiąca podstawę podparcia ciała pacjenta jest połączona z siłownikiem (15), którego drugi koniec przytwierdzony jest do podstawy urządzenia (1). Na podstawie podparcia stóp pacjenta jest osadzony wysięgnik (16), zakończony profilowaną podstawką dla elektronicznego czynnika kąta ustawienia podstawy dla stóp pacjenta. Ponadto urządzenie wyposażone jest w pilot (17) służący do sterowania siłownikami oraz dwie kamery, (19 i 21), sprzężone z komputerem i telewizorem (22) umieszczonym na podstawie (23). Urządzenie pozwala, poprzez zmianę kąta ustawienia wpływać korygująco na: tonus mięśni kończyn dolnych, ustawienie kątowe obręczy biodrowej i krzywizn przednio tylnych kręgosłupa, a przez to na ustawienie głowy.

(6 zastrzeżeń)

Data wprowadzenia zmiany zastrzeżeń: 2022 02 02

A1 (21) **435160** (22) 2020 09 01

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

A61K 8/67 (2006.01)

A61K 8/92 (2006.01)

A61Q 17/04 (2006.01)

A61Q 19/02 (2006.01)

(71) BIOGENED SPÓŁKA AKCYJNA, Łódź

(72) GRZEGORZEWSKI ANDRZEJ

(54) **Sposób wytwarzania preparatu kosmetycznego do skóry z przebarwieniami**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania preparatu kosmetycznego do skóry z przebarwieniami, który charakteryzuje się tym, że faza wodna i tłuszczowa, po osiągnięciu przez każdą z nich struktury jednorodnej i temperatury 75°C, łączy się poprzez zaciągnięcie fazy tłuszczowej do mieszalnika za pomocą pompy próżniowej; przy czym po połączeniu faz następuje homogenizacja prowadząca do wytworzenia emulsji O/W, a po uzyskaniu jednolitej emulsji następuje stopniowe ochładzanie masy do temperatury 55 – 58°C. Po połączeniu faz należy homogenizować mieszaninę, w mieszadle o obrotach 3000 obr./min przez 5 – 6 min, a po zakończeniu procesu homogenizacji należy zmniejszyć obroty mieszadła do 20 obr./min i włączyć chłodzenie, które powinno trwać przez 25 min, aż do osiągnięcia temperatury 55°C. Fazę wodną przygotowuje się w mieszalniku działającym na obrotach ok. 25 obr./min, podczas podgrzewania składników do temperatury 65°C, po czym należy zwiększyć obroty mieszadła do ok. 30 obr./min i kontynuować podgrzewanie do uzyskania temperatury 75°C, zaś fazę tłuszczową przygotowuje się w kotle warzelnym, w którym składniki podgrzewa się do temperatury 75°C, uzyskując masę jednorodną i dodając na końcu Witaminę E.

(4 zastrzeżenia)

DZIAŁ B

RÓŻNE PROCESY PRZEMYSŁOWE; TRANSPORT

A1 (21) **435197** (22) 2020 09 03

(51) **B01D 35/30** (2006.01)

(71) CZECHOWICZ MICHAŁ LEOVAC, Małecz

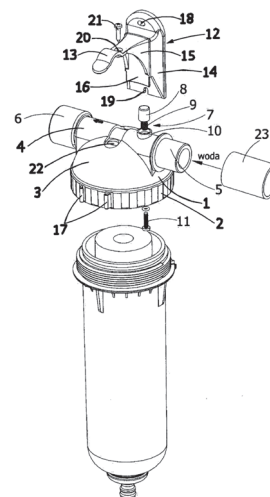
(72) CZECHOWICZ MICHAŁ

(54) **Głowica filtra wodnego**

(57) Głowica filtra wodnego ma na dole korpus (1) zakończony nasadką kołnierkową (2) do rozłącznego połączenia z obudową filtra

oraz kulistą czaszę (3) wyposażoną w zespół przepływowy (4), usytuowany w górnej strefie tej czaszy (3), zakończony z jednej strony króćcem wlotowym, a z drugiej króćcem wylotowym. Głowica jest zaopatrzona w odejmowaną przystawkę montażową (12), łączoną z korpusem (1) głowicy, wyposażoną w uchwyt (14) do łączenia z ostoją. Przystawka montażowa (12) ma od strony styku z korpusem (1) kształtową listwę łączącą (13), wyposażoną po bokach w żebrą (15) o krawędziach zaokrąglonych stosownie do powierzchni kulistej czaszy (3) korpusu (1), zakończoną na dole płetwą (16), odstającą od powierzchni uchwytu montażowego (14) i dopasowaną do umieszczania w kątownikowych prowadnicach (17), usytuowanych na obwodzie nasadki kołnierkowej (2). Korpus (1) głowicy ma dwie pary prowadnic (17) ułożone na obwodzie nasadki kołnierkowej (2), rozmieszczone naprzeciw siebie, po przeciwnych stronach korpusu (1), w płaszczyznach równoległych. Na górze korpusu (1) znajdują się dwa otwory (22) umieszczone po przeciwnych stronach pionowej płaszczyzny symetrii przechodzącej przez oś zespołu przepływowego (4). Listwa łącząca (13) przystawki montażowej (12) ma na górze otwór (20) na przejście wkręta (21) mocującego ją do korpusu (1), a na dole jest wyposażona w płetwę (16), odstającą od powierzchni uchwytu montażowego (14), wsuwaną w prowadnice (17). Uchwyt (14) przystawki montażowej (12), usytuowany po zewnętrznej stronie listwy łączącej (13), posiada przelotowy otwór (18) oraz wycięcie (19) na przejście elementów do łączenia z ostoją. Głowica filtra może być łatwo instalowana w każdym rurociągu wodnym, niezależnie od kierunku przepływu w nim filtrowanej wody. Listwę łączącą (13) łączy się z głowicą filtra z jednej albo z drugiej strony korpusu (1) tak, aby filtrowana woda była przyjmowana tylko przez króciec wlotowy głowicy.

(5 zastrzeżeń)



A1 (21) **435158** (22) 2020 08 31

(51) **B01D 41/04** (2006.01)

F01N 3/023 (2006.01)

F01N 11/00 (2006.01)

(71) FUDALEJ MICHAŁ, Katowice

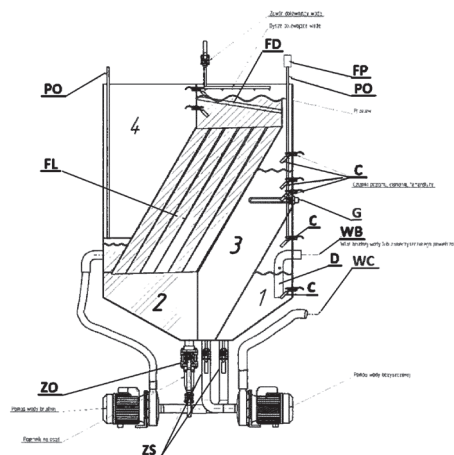
(72) FUDALEJ MICHAŁ

(54) **Układ do filtracji zamkniętej - czyszczenia zwłaszcza filtrów cząstek stałych**

(57) Układ do filtracji zamkniętej – czyszczenia zwłaszcza filtrów cząstek stałych wykorzystujący zbiorniki i pompy charakteryzuje się tym, że układ składa się z minimum dwóch połączonych ze sobą zbiorników to jest zbiornika czyszczącego (2), oraz zbiornika na wodę czystą (3), przy czym w zbiorniku czyszczącym (2) znajduje się co najmniej jeden stopień filtra lamelowego (FL), za którym korzystnie jest zamontowany filtr dokładny (FD) korzystnie pod kątem, przy czym zbiorniki (2 i 3) posiadają odpowietrzanie w postaci przewodów odpowietrzających (PO) korzystnie zakończonych filtrem powietrza (FP), a dolne ściany zbiorników (2 i 3) są pochylone pod kątem ostrym korzystnie 60° tak, aby poprawić spływanie i gromadzenie cząstek stałych na dnie zbiorników, przy

czym zbiornik czyszczący (2) na dnie zakończony jest zaworem odcinającym do osadu (ZO) wraz z zaworem spustowym (ZS), a wlot brudnej wody (WB) umieszczony jest z boku zbiornika czyszczącego (2) oraz korzystnie zakończony jest dyfuzorem (D), przy tym układ posiada system czujników (C) poziomu wody umieszczonych korzystnie pionowo wzdłuż zbiorników (2 i 3).

(11 zastrzeżeń)



A1 (21) 435159 (22) 2020 08 31

(51) B01D 41/04 (2006.01)

F01N 3/023 (2006.01)

F01N 11/00 (2006.01)

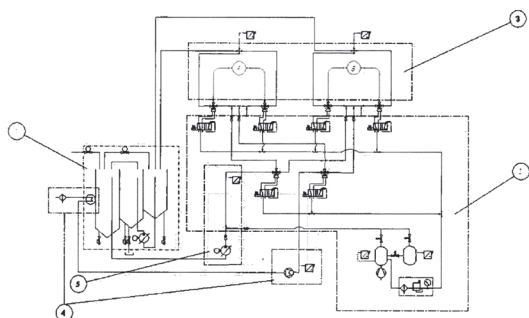
(71) FUDALEJ MICHAŁ, Katowice

(72) FUDALEJ MICHAŁ

(54) Układ filtracyjny zwłaszcza do zastosowania w maszynach czyszczących, w szczególności maszynach do czyszczenia samochodowych filtrów DPF lub zbliżonych

(57) Układ filtracyjny zwłaszcza do zastosowania w maszynach czyszczących, w szczególności maszynach do czyszczenia samochodowych filtrów DPF lub zbliżonych, wykorzystujący filtry i układ wody charakteryzuje się tym, że składa się z wzajemnie ze sobą połączonych i współpracujących elementów - sekcji tworzących całość to jest: układu filtracyjnego (1), instalacji pneumatycznej (2), sekcji czyszczącej (3), instalacji powietrznej (4) oraz układu wody (5), przy czym do czyszczenia wykorzystywane są media takie jak woda korzystnie z detergentami i/lub powietrze o dużym przepływie lub pod dużym ciśnieniem, przy czym układ filtracyjny (1) umieszczony jest na wejściu sekcji czyszczącej (3), a sekcja czyszcząca (3) połączona jest poprzez instalację pneumatyczną (2) z układem wody (5) i instalacją powietrzną (4) które to (4 i 5) oddają połączone są i oddają zabrudzoną wodę do układu filtracyjnego (1), przy tym układ wody (5) połączony jest z i rozpoczyna się od układu filtracyjnego (1), a czyszczone filtry (A), (B), co najmniej jeden filtr korzystnie dwa, umieszczone i zamocowane są w sekcji czyszczącej (3), przy tym całość stanowi układ filtracyjny zamknięty, będącym układem korzystnie półautomatyczny i/lub w pełni zautomatyzowanym, przy czym filtry (A) i (B) czyszczy się równocześnie lub naprzemiennie.

(13 zastrzeżeń)



A1 (21) 435137 (22) 2020 08 30

(51) B02C 23/08 (2006.01)

B09B 3/00 (2006.01)

B07B 15/00 (2006.01)

(71) KRYNICKI RECYKLING SPÓŁKA AKCYJNA, Olsztyn

(72) KRYNICKI ADAM; KORCZEWSKI DAMIAN;
CHMIELEWSKI GRZEGORZ

(54) Sposób przygotowania stłuczki szklanej do sortowania optycznego

(57) Sposób przygotowania stłuczki szklanej do sortowania optycznego, zawierającej zanieczyszczenia w postaci przezroczystych materiałów szklano-ceramicznych, polegający na wstępnym, ręcznym oczyszczeniu i rozdrobnieniu stłuczki szklanej, rozdzielaniu jej na poszczególne frakcje ziarnowe, a następnie poddaniu właściwemu oczyszczeniu z użyciem urządzeń separujących, charakteryzuje się tym, że przed operacją sortowania optycznego, stłuczkę szklaną o wilgotności do 5,0% wagowych wprowadza się do zamkniętej komory strumieniem o natężeniu 8,0 – 8,5 kg/s i suszy się, przy krzyżowym przepływie, strumieniem ogrzanego do temperatury 350 – 380°C powietrza, o natężeniu 6,5 – 7,0 m³/s i prędkości 10,0 – 14,5 m/s przez 0,5 – 1,0 s.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) 435157 (22) 2020 08 31

(51) B21D 5/00 (2006.01)

B21D 37/00 (2006.01)

B21D 7/14 (2006.01)

(71) FLUDRA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ

ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Środa Wielkopolska

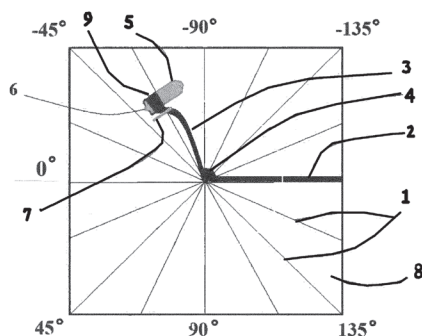
(72) SYCH KRZYSZTOF; FLUDRA MARCIN

(54) Sposób obróbki kształtowników lub profili, jako elementów metalowych zamkniętych bądź otwartych, w szczególności dotyczący ich gięcia

(57) Przedmiotem wynalazku jest sposób obróbki kształtowników lub profili, jako elementów metalowych zamkniętych bądź otwartych, a w szczególności dotyczący ich gięcia, czyli uginania podłużnego metalowego elementu tak, aby w wyniku świadomego działania z podłużnego elementu uzyskać ramiona ugięte do zadanego uprzednio kąta precyzyjnie oznaczonego w stopniach. Wskazany zakres i zastosowanie wynalazku w głównej mierze dotyczącego formowania przy użyciu siły, nie wyklucza dodatkowej obróbki o charakterze mechanicznym, w tym otworowania, wycinania, nacinania, przecinania, grawerowania. Sposób obróbki kształtowników lub profili, jako elementów metalowych zamkniętych bądź otwartych, w szczególności dotyczy ich gięcia. Poprzez odpowiednio dobraną regułę postępowania stabilizuje się naprężenia w/w elementów przy pomocy siły kompensującej, gdzie siłę wyznacza się poprzez estymację w urządzeniu (8) posiadającym dwa ramiona (2, 3), z których jedno jest obracane. W sposobie wyodrębnia się etap testowy i etap obróbki właściwej. Siłę kompensującą wyznacza się przy pomocy zakotwionego w uchwycie (9) obracanego ramienia (3) miernika (5) w etapie testowym, przy czym siłą kompensującą jest ta uśredniona wartość siły obliczonej przynajmniej z trzech pomiarów, którą wykazywał miernik (5) podczas wymuszenia ugięcia do oczekiwanego kąta w mierze stopniowej. W etapie obróbki właściwej, bądź obliczonej w etapie testowym siłą kompensującą wykorzystuje się do zablokowania ramion ugiętego elementu metalowego zamiast o siłę zamknięcia ramion równoważnej uśrednionej sile wyznaczonej na etapie testowym, bądź wykonuje się gięcie elementu metalowego z odpowiednio dodatnią albo ujemną tolerancją stanowiącą średnie odstępstwo od zaplanowanego kąta ugięcia, które to średnie odstępstwo było odnotowane w etapie testowym na tarczy (1) urządzenia (8) z naniesioną miarą kątową w zakresie od -180° do +180°. Dla poprawności wykonywania pomiaru tarcza (1) ma centrum (4) w punkcie styku ramion (2, 3) urządzenia (8), który jest jednocześnie punktem ugięcia ułożonego w urządzeniu (8), na tarczy (1), elementu metalowego poddawanego testom. Miernik (5) korzyst-

nie pozycjonuje się pozycjonerem (7), w sposób precyzyjny, aż do uzyskania zadanego kąta ugięcia.

(8 zastrzeżeń)



A1 (21) 435128 (22) 2020 08 28

(51) B23D 19/06 (2006.01)

B26D 1/24 (2006.01)

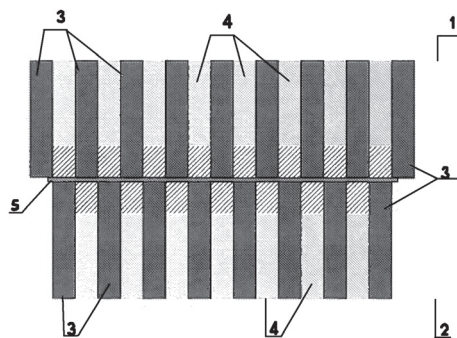
(71) ZAŁAWA DARIUSZ DAR STAL, Myszków

(72) ADAMIEC ANDRZEJ; ZAŁAWA DARIUSZ

(54) Sposób wzdłużnego cięcia nożami krążkowymi taśm wąskich

(57) Przedmiotem wynalazku jest sposób wzdłużnego cięcia nożami krążkowymi taśm wąskich, zwłaszcza taśm stalowych, znajdujący zastosowanie w przemyśle metalowym oraz hutnictwie metali żelaznych i nieżelaznych. Nowy sposób cięcia wzdłużnego blach polega na zastosowaniu innego niż dotychczas stosowanego sposobu zabudowy noży krążkowych na wałach roboczych głowicy tnącej. Zakłada się zastosowanie noży o grubościach zbliżonych do szerokości ciętych taśm. Sposób zabudowy noży przedstawiono w przykładowym wykonaniu na rysunku w przekroju poprzecznym. Według tego sposobu, każdy nóż krążkowy (3) będzie ciął blachę (5) dwiema swoimi krawędziami. Pomiedzy nożami krążkowymi (3) znajdować się będą gumowane pierścienie wypychające (4) o szerokości takiej samej jak szerokość noży krążkowych (3). Powtarzające się układy zabudowy: nóż krążkowy (3) – pierścień wypychający (4), będą takie same na wale górnym (1) i wale dolnym (2). Wzdłużne rozcinanie blach sposobem według wynalazku, umożliwi otrzymywanie wąskich taśm o szerokościach poniżej 8 mm.

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 435187 (22) 2020 09 02

(51) B25J 15/00 (2006.01)

B25J 15/10 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA KOSZALIŃSKA, Koszalin

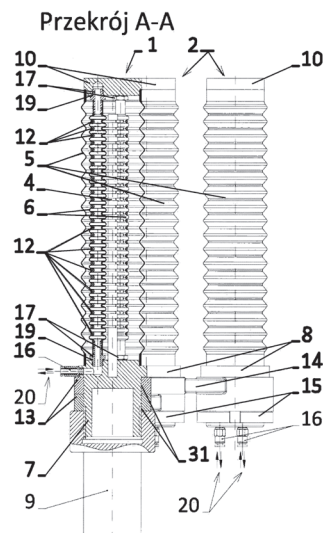
(72) KACALAK WOJCIECH; BUDNIAK ZBIGNIEW;
MAJEWSKI MACIEJ

(54) Chwytnak z palcami wysuwno-giętnymi

(57) Przedmiotem wynalazku jest chwytnak z palcami wysuwno-giętnymi, osadzonymi w uchwycie, złożony z zespołów ruchomych palców charakteryzuje się tym, że zawiera zespół palca centralnego (1) oraz co najmniej dwa zespoły palców bocznych (2) o regu-

lowanym rozmieszczeniu kątowym, osadzonych w otworach (31) łączników centralnych (13) i otworach łączników bocznych (14) i przytwierdzonych do nich nakrętkami dociskowymi (15). Każdy z palca centralnego (1) i palców bocznych (2) zawiera trzy sprężyste mieszki (6) wykonane z jednolitego materiału elastycznego, na końcach których są osadzone z obydwu stron złączki (17) wraz z okrągłymi uszczelkami (19), które poprzez otwory dolotowe wydrążone w tulei (7) oraz trzpieniu (8) doprowadzają płyn pod ciśnieniem do wnętrza komory mieszka (6). Między mieszkami (6) umieszczono podatny trzpień wielotarczowy (4) o walcowym rdzeniu, w którym średnica rdzenia jest mniejsza od średnicy tarczki, zawierający naprzemiennie tarczki z wycięciami i utworzone pomiędzy tarczami wgłębienia. Mieszki (6) opasano licznymi elastycznymi cięgnami (12) bez końca umieszczonymi we wgłębieniach zewnętrznych mieszka (6), przy czym odstępy pomiędzy cięgnami (12) oraz ich rozmieszczenie wzdłuż osi zespołów palców mogą być zmienne. Zespoły palca centralnego (1) i palców bocznych (2) są otoczone osłonami (5) mieszkowymi wykonanymi z elastycznego materiału, osadzonymi z jednej strony na tulei stałej (7) i trzpieniach (8), a z drugiej strony są wciśnięte na zewnętrzną powierzchnię walcowej tarczy ruchomej (10).

(13 zastrzeżeń)



A1 (21) 435188 (22) 2020 09 02

(51) B25J 18/06 (2006.01)

B25J 15/00 (2006.01)

B25J 9/20 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA KOSZALIŃSKA, Koszalin

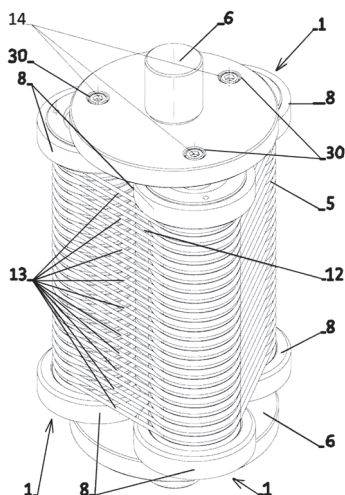
(72) KACALAK WOJCIECH; BUDNIAK ZBIGNIEW;
MAJEWSKI MACIEJ

(54) Elastyczny, wielomieszkowy moduł wysuwno-giętny

(57) Elastyczny, wielomieszkowy moduł wysuwno-giętny do przemieszczania i pozycjonowania, złożony z zespołów zawierających rdzeń sprężysty umieszczony wewnątrz elastycznego mieszka, charakteryzuje się tym, że obejmuje co najmniej trzy, rozmieszczone równolegle względem siebie na obwodzie modułu, zespoły (1), z których każdy składa się z połączonych, elastycznego mieszka (5), wewnątrz którego umieszczony jest rdzeń sprężysty w postaci sprężyny śrubowej, o naprzemiennie położonych fragmentach płaskich i fragmentach o przekroju okrągłym pasma śrubowego, przy czym fragmenty płaskie mają prostoliniową oś symetrii, a promień zagięcia zaokrąglonego naroża fragmentów o przekroju okrągłym o średnicy jest mniejszy od promienia zewnętrznego obrysu zwoju pasma śrubowego sprężyny śrubowej, a końce sprężyn śrubowych są połączone trwale z zakończeniem w postaci tulei z materiału podatnego, przy czym tuleje są połączone trwale z obu stron z tuleją czołową osadzoną w centralnym otworze czołowym elastycznego mieszka, wykonanego z jednolitego materiału ela-

stycznego, którego kołnierz jest dociśnięty za pomocą nakrętki (8) poprzez półpiersienie, do wkrętki, a ponadto do tulei czołowych są wkręcone sworznie, które osadzone są na obwodzie w otworach (30) elementów roboczych (6) przytwierdzonych śrubami, przy czym pomiędzy zespołami (1) umieszczono podatny trzpień wielotarczowy (12) o walcowym rdzeniu, o średnicy kilkukrotnie mniejszej od średnicy tarczy, zawierający położone naprzemiennie tarcze z wycięciami, przy czym tarcze rozmieszczone są z odstępem o podziałce osiowej tarcz trzpienia, która odpowiada podziałce profilu elastycznego mieszka (5), przy czym elastyczne mieszki (5) zespołów (1) są opasane elastycznymi cięgnami (13) bez końca umieszczonymi w wewnętrznych wgłębieniach elastycznego mieszka, a liczba cięgien (13) bez końca dobierana jest stosownie do wymagań dotyczących podatności modułu.

(11 zastrzeżeń)



A1 (21) 435189 (22) 2020 09 02

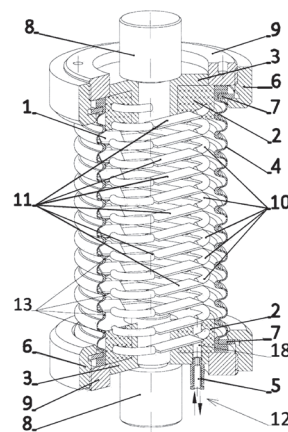
(51) B25J 18/06 (2006.01)
B25J 15/00 (2006.01)
B25J 9/20 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA KOSZALIŃSKA, Koszalin
(72) KACALAK WOJCIECH; BUDNIAK ZBIGNIEW;
MAJEWSKI MACIEJ

(54) **Elastyczny, pneumatyczny moduł przemieszczania i pozycjonowania**

(57) Elastyczny, pneumatyczny moduł przemieszczania i pozycjonowania zawierający sprężysty rdzeń otoczony materiałem o właściwościach tłumiących, charakteryzuje się tym, że zawiera sprężysty rdzeń w postaci sprężyny śrubowej (1) o zmiennym kształcie przekroju zwoju, posiadającej położone naprzemiennie fragmenty (10) o przekroju kołowym oraz fragmenty płaskie (11), przy czym fragmenty (10) o przekroju kołowym są zagięte i w rzucie na płaszczyznę prostopadłą do osi sprężyny śrubowej (1) posiadają promień krzywizny zaokrąglenia mniejszy od promienia zewnętrznego obrysu zwoju sprężyny śrubowej (1), a fragmenty płaskie (11) mają prostoliniową oś symetrii, przy czym pole przekroju fragmentów płaskich (11) jest nie większe od pola przekroju fragmentów (10) o przekroju kołowym, ponadto w przekroju wzdłuż osi zwoju sprężyny śrubowej (1) posiada ona kształt trójkątny z zaokrąglonymi narożnikami, a obydwa końce sprężyny śrubowej (1) otoczone materiałem podatnym o dobrych właściwościach tłumiących tworzą tuleje (2), ponadto moduł zawiera elastyczny mieszek (4) odkształczany pod wpływem ciśnienia sprężonego powietrza podawanego przez zawór rozdzielający, połączony z pneumatycznym złączem (5) wkręconym w gwintowany otwór tulei czołowej (3), sterujący zasilaniem i odpowietrzaniem komory wewnętrznej elastycznego mieszka (4), który połączony z obydwoma stron z tulejami czołowymi (3) za pomocą nakrętek oporowych (6) połączonych gwintowo z wkrętkami (9) dociskającymi dwa półpiersienie (7) do kołnierza elastycznego mieszka (4), a do tulei czołowych (3) są wkręcone elementy robocze (8).

(9 zastrzeżeń)



A1 (21) 435192 (22) 2020 09 03

(51) B27M 3/18 (2006.01)
B27M 3/00 (2006.01)
B27M 1/08 (2006.01)

(71) FABRYKA MEBLI ZABROCCY SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Okoniny Nadeziorne
(72) ZABROCKI JANUSZ; ZABROCKI MARIAN

(54) **Sposób wytwarzania mebli z płyt meblowych**

(57) Sposób wytwarzania mebli skrzyniowych i regałów z płyt meblowych charakteryzujący się tym, że rozkroić płyt prowadzi się poprzez cięcie na ostateczny wymiar wymaganych formatów w stosie, następnie prowadzi obrzeżowanie krawędzi ABS jednocześnie z dwóch naprzeciwległych stron, po czym powierzchnie czołowe poddaje procesowi oczyszczania i nakłada na pasek okleiny klej wypełniający, po czym powierzchnie blatów poddaje polerowaniu z użyciem płynu antyadhezyjnego czyszczącego, otworowania grupami wiertel z wszystkich stron jednocześnie, po czym prowadzi proces szlifowania do procesu nakładania farby lub oleju, następnie poddaje procesowi malowania lub nakładania oleju, następnie prowadzi montaż mebli z przygotowanych płyt.

(4 zastrzeżenia)

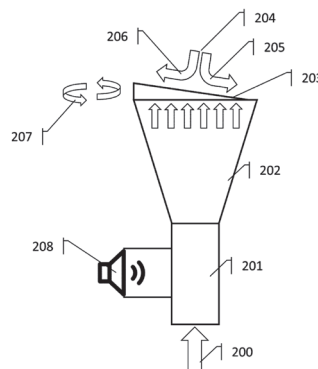
A1 (21) 435134 (22) 2020 08 28

(51) B29B 9/00 (2006.01)
B29B 15/00 (2006.01)

(71) RECYKL ORGANIZACJA ODZYSKU SPÓŁKA AKCYJNA,
Śrem
(72) ĆWIR MARCIN CYPRIAN; ZAPRZAŁSKI PRZEMYSŁAW;
WOJTKOWSKI DARIUSZ

(54) **Sposób wytwarzania granulatów gumowych o podwyższonej czystości**

(57) Przedmiotem zgłoszenia przedstawionym na rysunku jest sposób wytwarzania granulatów gumowych o podwyższonej czystości realizowany w kolejnych krokach mechanicznego przetwarzania zużytych opon: przygotowania wsadu, strzępienia opon,



separacji wtrąceń, rozdrabniania zasadniczego, granulacji gumy oraz separacji kordu stalowego i tekstylnego, w którym na etapie separacji wtrąceń na wibrorynnie obserwuje się skuteczną wartość prędkości drgań wibrorynni w przypadku gdy skuteczną wartość prędkości drgań przekroczy 6 mm/s w okresie czasu nie krótszym od 4s układ strzępienia i wibrorynna zostają zatrzymane w celu usunięcia z wibrorynni zanieczyszczeń.

(5 zastrzeżeń)

A1 (21) 435146 (22) 2020 08 31

(51) B32B 15/08 (2006.01)

C09D 5/08 (2006.01)

C09D 5/46 (2006.01)

C09D 167/00 (2006.01)

C08K 5/3445 (2006.01)

C08K 5/09 (2006.01)

C08K 5/092 (2006.01)

C08K 3/40 (2006.01)

C23C 28/00 (2006.01)

C23F 11/14 (2006.01)

(71) EXPOM SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Krośnice

(72) MRUK JACEK PIOTR; WIETRZYK MARCIN MAREK;
KAWIŃSKI TOMASZ DAMIAN

(54) Zabezpieczenie antykorozyjne stalowych
elementów maszyn rolniczych

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest zabezpieczenie antykorozyjne stalowych elementów maszyn rolniczych, które stanowi dwuwarstwowa powłoka, której warstwy stykają się ze sobą powierzchniowo, przy czym warstwa pierwsza naniesiona jest na powierzchnię stalowego elementu natomiast warstwa druga naniesiona jest na warstwę pierwszą. Pierwsza warstwa o grubości od 1 do 4 μm zawiera: od 64 do 89,5 części wagowych imidazolinowych pochodnych kwasów tłuszczowych o gęstości co najwyżej 0,95 g/cm³ i temperaturze zapłonu nie mniejszej niż 230°C, od 10 do 35 części wagowych mieszaniny kwasów karboksylowych składającej się z: ciekłych kwasów karboksylowych o długości łańcucha C16-C18, o temperaturze krzepnięcia nieprzekraczającej 10°C, stałych, nasyconych kwasów karboksylowych o długości łańcucha nie mniejszej niż C12 zawierających jedną lub dwie karboksylowe grupy funkcyjne, których temperatura topnienia jest nie mniejsza niż 60°C, przy czym proporcje wagowe ciekłych kwasów karboksylowych do stałych, nasyconych kwasów karboksylowych wynoszą odpowiednio od 1: 1 do 1: 2, od 0,5 do 1 części wagowych etoksyloowanych alkoholi o długości łańcucha węglowego od C12 do C14. Druga warstwa o grubości nie większej niż 110 μm i twardości od 75 do 90 wg ISO 2815:2003 składa się z produktów reakcji mieszaniny zawierającej: od 93,3 do 98,8 części wagowych żywicy poliestrowej o temperaturze topnienia co najmniej 150°C, od 0,5 do 3 części wagowych poli(tetrafluoroetyleny) (PTFE) w postaci sferycznej o wielkości ziarna w przedziale od 3 do 20 μm i twardości co najmniej 58 w skali Shore'a D, od 0,1 do 0,2 części wagowych roztworu nadtlenu organicznego, w którym proporcja wagowa rozpuszczalnika do substancji aktywnej wynosi od 2: 1 do 1: 1, od 0,5 do 3 części wagowych dikarboksylowych kwasów organicznych, których temperatura topnienia jest nie mniejsza niż 120°C, od 0,1 do 0,5 części wagowych glikolu polietylenowego o średniej masie cząsteczkowej w zakresie od 350 do 1000. Wzajemny stosunek grubości pierwszej warstwy do grubości drugiej warstwy mieści się w przedziale od 1: 25 do 1: 50.

(3 zastrzeżenia)

A1 (21) 435195 (22) 2020 09 04

(51) B32B 37/00 (2006.01)

B32B 37/06 (2006.01)

B32B 37/10 (2006.01)

C03C 27/12 (2006.01)

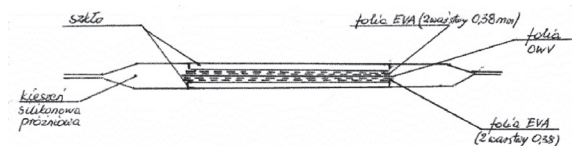
(71) URBĄŃSKI PAWEŁ EPO, Warszawa

(72) URBĄŃSKI PAWEŁ

(54) Sposób wykonania szklanej szyby dekoracyjnej
do zastosowań zewnętrznych na balustrady lub
ścianki osłonowe z w laminowaną folią One Way
Vision

(57) Przedmiotem wynalazku jest sposób wykonania szklanej szyby dekoracyjnej do zastosowań zewnętrznych na balustrady lub ścianki osłonowe z w laminowaną folią OWV (One Way Vision) zapewniającą: - ochronę przed ostrym światłem (przepuszczalność 50%) - ochronę prywatności (od wewnątrz wszystko widać a z zewnątrz nic) - osiągnięcie dowolnej dekoracyjności (wydruki zewnętrzne) - 100% trwałość kolorów wydruków - odporność na uszkodzenia mechaniczne - odporność na zabrudzenia - odporność na wilgoć. Szybie nadano roboczą nazwę „stop-sun”. Dzięki specjalnej technologii laminowania szkła EVA wykonanej w piecu próżniowo-Temperaturowym pracującym według ściśle określonych parametrów (temperatur, czasów i wartości próżni) oraz stosując zasadę, że w trakcie trwania drugiego kroku (temp. 70°C, czas 20 min) należy zmniejszyć wartość próżni o 40% z wartości maksymalnej 1 bar w celu osiągnięcia rozpuszczenia się kleju akrylowego znajdującego się na folii OWV w folii EVA. W procesie technologicznym używamy typowej ogólnodostępnej folii OWV z klejem akrylowym, typowej folii do laminowania EVA, typowego pieca temperaturowo-próżniowego do laminowania szkła w technologii EVA. Pakiet przedstawiony na rysunku składający się z dwóch szyb, 2-4 warstw folii EVA, folii OWV z wydrukiem umieszczonej pomiędzy dwiema warstwami folii EVA umieszcza się w kieszeniach silikonowych pieca pracującego według krzywej temperaturowo-czasowej.

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 435141 (22) 2020 08 31

(51) B33Y 10/00 (2015.01)

(71) ZIMOWSKA BRYGIDA, Warszawa

(72) ZIMOWSKA BRYGIDA

(54) Technologia wytwarzania elementów z INC 738
z wykorzystaniem druku 3D

(57) Proces wydruku 3D, który jest częścią wynalazku szczegółowo określa parametry wydruku, które obejmują: Laser Powder: 85 W; Speed: 1100 mm; Hatch distance: 20 μm . Dodatkowo elementem patentu są szczegółowe wytyczne dotyczące obróbki cieplnej: 1) Rekrystalizacja: Podgrzewanie w próżni do 400°C $\pm$ 25°C z krokiem 10°C/min, wygrzać przez 1 - 2h. Następnie podgrzewać do 1050°C $\pm$ 10°C z krokiem 30 - 40°C/min, wygrzać przez 0,5 - 2h. Kontynuować podgrzewanie do 1200°C $\pm$ 10°C z krokiem 5°C/min, wygrzać przez 3 - 3,5h. Chłodzenie w atmosferze argonu do 1100°C z krokiem 15 - 40°C/min, a następnie z dowolnym krokiem do temperatury pokojowej. 2) HIP: wygrzewanie pod ciśnieniem 100 Mpa, w temperaturze 1200°C przez 3 - 5 godzin. Wolne chłodzenie w autoklawie do 650°C lub niżej, a następnie z dowolną prędkością do temperatury pokojowej. 3) SHT: Podgrzewanie w próżni do 1120°C $\pm$ 15°C, wygrzać przez 1 - 2h. Chłodzenie w atmosferze argonu do 800°C z krokiem 20 - 70°C/min, a następnie z dowolnym krokiem do temperatury pokojowej. 4) AHT (Starzenie): Podgrzewanie w próżni lub w powietrzu do 850°C $\pm$ 15°C, wygrzewanie od 4 do 24h. Chłodzenie w atmosferze argonu lub na powietrzu do temperatury pokojowej.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) 435198 (22) 2020 09 03

(51) B44C 1/10 (2006.01)

(71) HAMZA ALEKSANDRA BROOKLYN, Włodzimierzów

(72) HAMZA ALEKSANDRA

(54) Sposób wytwarzania naklejek dekoracyjnych

(57) Sposób wytwarzania naklejek dekoracyjnych polega na naniesieniu warstwy klejowej na spodnią stronę pasma nośnika bazowego, wydrukowaniu motywu dekoracyjnego na licowej stronie tego nośnika oraz na cięciu nośnika według obrysu wydrukowanego wzoru. Pasma nośnika bazowego w postaci puszystej włókniny poliestrowej przesuwają się ruchem jednostajnym w laminatorze wraz z podłożoną pod jego spodnią stronę błoną klejową sporządzoną z kleju akrylowego, a następnie zwijają się na rolkę i umieszcza się na odwijarce, z której podaje się je płynnie do plotera atramentowego, gdzie zadrukowuje się licową stronę tego pasma. Tak zadrukowane pasmo nośnika przenosi się na ploter tnący, gdzie wykonuje się wycinanie gotowej naklejki. Na nośnik bazowy stosuje się włókninę poliestrową o grubości 2 mm ÷ 6 mm oraz błonę klejową o gramaturze 50 g/m² ÷ 70 g/m². Na wstępie pasmo włókniny poliestrowej wraz z błoną klejową przesuwają się w laminatorze, w którym utrzymuje się temperaturę od 45°C do 70°C. Drukowanie motywu dekoracyjnego na licowej stronie tego pasma prowadzi się w ploterze atramentowym przy zastosowaniu technologii UV, w wysokiej rozdzielczości. W końcowym etapie procesu wytwarzania naklejki z pasma nośnika bazowego z naniesionym nań motywem dekoracyjnym, przeniesionego na ploter tnący, wycina się naklejkę według linii cięcia pokrywających się z liniami obrysu nadrukowanej dekoracji, albo też według linii cięcia leżących na zewnątrz linii obrysu naniesionej dekoracji, pozostawiając wokół naklejki niezadrukowane obrzeże.

(6 zastrzeżeń)

A1 (21) 435139 (22) 2020 08 31

(51) B64C 27/08 (2006.01)

B64C 39/02 (2006.01)

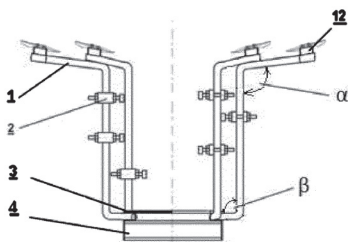
(71) POLITECHNIKA KOSZALIŃSKA, Koszalin

(72) CHOJNACKI JERZY; BERNER BOGUSŁAWA

(54) Bezzałogowy wielowirnikowiec do transportu przedmiotów, maszyn i specjalistycznych urządzeń

(57) Bezzałogowy wirnikowiec do transportu przedmiotów, maszyn i specjalistycznych urządzeń, zbudowany z ramy składającej się z płyty (3) połączonej z podstawą zawierającą moduł sterujący lotem wirnikowca i źródła energii (4), oraz z przymocowanych do podstawy wysięgników (1) z silnikami (12) obracającymi śmigła, charakteryzujący się tym, że wysięgniki (1) są wygięte.

(14 zastrzeżeń)



A1 (21) 438795 (22) 2021 08 23

(51) B65G 67/00 (2006.01)

B65G 54/00 (2006.01)

B65G 41/00 (2006.01)

(31) 102020000020764 (32) 2020 09 03

(33) IT

(71) BEKYSH VOLODYMYR, Oppeano, IT

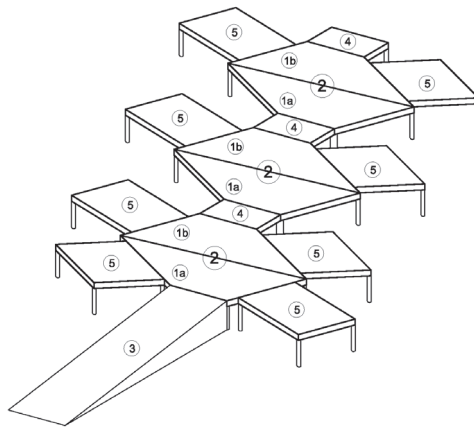
(72) BEKYSH VOLODYMYR, IT

(54) Modułowa platforma przeładunkowa

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest modułowa platforma przeładunkowa charakteryzująca się tym, że składa się z co najmniej jednego modułu w kształcie krzyża, gdzie moduł składa się z dwóch trapezowych elementów (1a, 1b) złączonych dłuższymi podstawami i tworzących razem sześciokątną podstawę roboczą (2) wyniesioną w stosunku do poziomu gruntu i osadzoną na wspornikach, do której przyłączona jest pochyła rampa (3), zaczepiona za po-

średnictwem krótszej podstawy pierwszego elementu trapezowego (1a) w celu połączenia podstawy roboczej (2) z płaszczyzną wyznaczoną przez poziom gruntu, przy czym do ramion elementów trapezowych (1a, 1b) zamocowane są co najmniej dwie podstawy wspomagające (5) stanowiące dodatkową przestrzeń ładunkową wyniesioną na wysokość podstawy roboczej (2), a drugi element trapezowy (1b) każdej sześciokątnej podstawy (2) połączony jest z elementem przedłużającym (4), którego przeciwległy brzeg zaczepiony jest do pierwszego trapezowego modułu (1a) kolejnej podstawy (2).

(5 zastrzeżeń)



A1 (21) 435169 (22) 2020 09 02

(51) B82Y 30/00 (2011.01)

B82Y 40/00 (2011.01)

B82Y 15/00 (2011.01)

H01L 21/46 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA KRAKOWSKA

IM. TADEUSZA KOŚCIUSZKI, Kraków

(72) MATRAS-POSTOŁEK KATARZYNA; SOVINSKA SVITLANA

(54) Sposób wytwarzania jednowymiarowych heteronanokryształów selenku cynku i selenku srebra (Ag₂Se/ZnSe)

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania jednowymiarowych heteronanokryształów selenku cynku i selenku srebra (Ag₂Se/ZnSe), które otrzymuje się w jednoetapowej reakcji metodą gorącego wstrzyknięcia po wymieszaniu prekursorów w atmosferze gazu inertnego, który charakteryzuje się tym, że 0,60 - 1,20 mmola selenomocznika i 3,71 - 11,13 mmola oktaedecyloaminy ogrzewa się do temperatury 200 - 220°C przy ciągłym ich mieszaniu do uzyskania roztworu o ciemnoczerwonej barwie. Następnie po wychłodzeniu prekursora selenu do temp. 140 - 150°C i po utrzymaniu jego w tej temperaturze 10 - 20 min, wstrzykuje się mieszaninę prekursorów cynku oraz srebra, zawierającą 0,60 - 1,20 mmola stearynianu cynku, 0,02 - 0,20 mmola azotanu srebra oraz 3,71 - 11,13 mmola oktaedecyloaminy, które wcześniej ogrzewano do temp. 140 - 150°C przez 10 - 20 min. Po czym prowadzi się reakcję syntezy heteronanokryształów przez 40 - 60 min w temp. 130 - 160°C przy ciągłym mieszanii substratów w atmosferze argonu. Następnie dla oczyszczania heteronanokryształów mieszaninę poreakcyjną chłodzi się do temp. 30 - 50°C i dodaje się chloroform a następnie metanol przy stosunku objętościowym chloroformu (V_{chloroform}) do metanolu (V_{metanol}) i do mieszaniny reakcyjnej (V_{mieszanina reakcyjna}) wynoszącym V_{chloroform} : V_{metanol} : V_{mieszanina reakcyjna} = 12 - 20 : 12 - 20 : 1 - 30 a otrzymaną mieszaninę raz wiruje się w wirówce z szybkością obrotów 7000 - 10000 rpm przez 10 - 20 min, po czym procedurę oczyszczenia heteronanokryształów powtarza się trzykrotnie.

(2 zastrzeżenia)

A1 (21) 435170 (22) 2020 09 02

(51) B82Y 30/00 (2011.01)

B82Y 40/00 (2011.01)

B82Y 15/00 (2011.01)

H01L 21/46 (2006.01)

- (71) POLITECHNIKA KRAKOWSKA
IM. TADEUSZA KOŚCIUSZKI, Kraków;
UNIWERSYTET JAGIELLOŃSKI, Kraków
- (72) MATRAS-POSTOŁEK KATARZYNA; ŻABA ADAM;
DĄBCZYŃSKI PAWEŁ
- (54) **Sposób otrzymywania i modyfikacji powierzchni nanodrutów siarczku cynku domieszkowanych manganem (ZnS:Mn)**
- (57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania i modyfikacja nanokryształów ZnS:Mn, gdzie nanokryształy otrzymywane są w syntezie w polu promieniowania mikrofalowego w wodnym roztworze etylenodiaminy, a prekursorami cynku, siarki i manganu są sześciowodny azotan cynku ($\text{Zn}(\text{NO}_3)_2 \cdot 6\text{H}_2\text{O}$), tiomocznik ($(\text{H}_2\text{N})_2\text{C}=\text{S}$) i czterowodny octan manganu ($\text{Mn}(\text{CH}_3\text{COO}) \cdot 4\text{H}_2\text{O}$) w stosunku molowym 1:3:0,01. Do modyfikacji powierzchni stosowany jest roztwór w chloroformie jednego z czterech związków: o-fenylenodiamina, 1-aminonaftalen, 2-naftalenotiol lub kwas naftolowy w stosunku molowym do nanocząstek wynoszącym 3: 1.
(1 zastrzeżenie)

A1 (21) 435171 (22) 2020 09 02

- (51) **B82Y 30/00** (2011.01)
B82Y 40/00 (2011.01)
B82Y 15/00 (2011.01)
H01L 21/46 (2006.01)
- (71) POLITECHNIKA KRAKOWSKA
IM. TADEUSZA KOŚCIUSZKI, Kraków; UNIWERSYTET
JAGIELLOŃSKI, Kraków
- (72) MATRAS-POSTOŁEK KATARZYNA; ŻABA ADAM;
DĄBCZYŃSKI PAWEŁ
- (54) **Zastosowanie nanocząstek siarczku miedziowo-cynkowo-cynowego $\text{Cu}_2\text{ZnSnS}_4$ (CZTS) o modyfikowanej powierzchni**
- (57) Zastosowanie nanocząstek siarczku miedziowo-cynkowo-cynowego $\text{Cu}_2\text{ZnSnS}_4$ (CZTS) o modyfikowanej powierzchni jako elementów warstwy fotoaktywnej hybrydowych ogniw fotowoltaicznych.
(1 zastrzeżenie)

A1 (21) 435172 (22) 2020 09 02

- (51) **B82Y 30/00** (2011.01)
B82Y 40/00 (2011.01)
B82Y 15/00 (2011.01)
H01L 21/46 (2006.01)
- (71) POLITECHNIKA KRAKOWSKA
IM. TADEUSZA KOŚCIUSZKI, Kraków
- (72) MATRAS-POSTOŁEK KATARZYNA; SOVINSKA SVITLANA
- (54) **Sposób otrzymywania i modyfikacji powierzchni jednowymiarowych nanokryształów selenku cynku (ZnSe)**
- (57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób otrzymywania i modyfikacji powierzchni jednowymiarowych nanokryształów selenku cynku (ZnSe), który charakteryzuje się tym, że nanokryształy otrzymuje się w jednoetapowej reakcji metodą gorącego wstrzyknięcia po wymieszaniu prekursorów w atmosferze gazu inertnego 0,60 - 1,20 mmola selenomocznika i 3,71 - 11,13 mmola okta-decyloaminy, po czym ogrzewa się je do temperatury 200 - 220°C przy ciągłym ich mieszaniu do uzyskania roztworu o ciemno-czerwonej barwie, a następnie po wychłodzeniu prekursora sele-nu do temp. 140 - 150°C i po utrzymaniu jego w tej temperaturze 10 - 20 min, wstrzykuje się mieszaninę prekursora cynku, zawierającego 0,60 - 1,20 mmola stearynianu cynku oraz okta-decylo-aminę (3,71 - 11,13 mmol), które wcześniej ogrzewano do temp. 140 - 150°C przez 10 - 20 min, a następnie reakcję syntezy nanokrysz-

tałów prowadzi się przez 40 - 60 min. w temp. 130 - 160°C przy ciągłym mieszaniu substratów w atmosferze argonu.
(2 zastrzeżenia)

A1 (21) 435173 (22) 2020 09 02

- (51) **B82Y 30/00** (2011.01)
B82Y 40/00 (2011.01)
B82Y 15/00 (2011.01)
H01L 21/46 (2006.01)
- (71) POLITECHNIKA KRAKOWSKA
IM. TADEUSZA KOŚCIUSZKI, Kraków; UNIWERSYTET
JAGIELLOŃSKI, Kraków
- (72) MATRAS-POSTOŁEK KATARZYNA; SOVINSKA SVITLANA;
DĄBCZYŃSKI PAWEŁ; RYSZ JAKUB
- (54) **Fotoaktywne warstwy polimerowe oraz sposób wytwarzania fotoaktywnych warstw polimerowych**
- (57) Przedmiotem zgłoszenia są fotoaktywne warstwy polimero-we będące kompozytem polimeru przewodzącego typu p polime-ru PCDTBT, pochodną fulerenów PC_{70}BM i jednowymiarowych (1D) nanokryształów (NCs) selenku cynku (ZnSe) oraz sposób wytwarza-nia fotoaktywnych warstw polimerowych charakteryzujący się tym, że przygotowuje się oddzielnie dwa roztwory, z których pierwszy to roztwór PC_{70}BM w chlorobenzenie o stężeniu 15 - 25 mg/ml zaś drugi to roztwór nanokryształów 1D ZnSe, a następnie odważa się do fiołki naważki polimeru PCDTBT oraz dodaje się roztwór PC_{70}BM w takiej ilości, żeby stosunek masowy PCDTBT do PC_{70}BM w każdej fiołce wynosił od 1: 3 do 1: 5, do otrzymanego roztworu polimeru PCDTBT i PC_{70}BM dodaje się przygotowany wcześniej roztwór na-nokryształów ZnSe o modyfikowanej powierzchni dodekan-1-tiol lub benzen-1,2-diaminę w takiej ilości, żeby stężenie końcowe PCDTBT w roztworze wynosiło 3-5 mg/ml zaś stosunek masowy [PCDTBT]:[PC_{70}BM]:[ZnSe NCs] od 1: 3:0,5 do 1: 5:2.
(2 zastrzeżenia)

DZIAŁ C

CHEMIA I METALURGIA

A1 (21) 435150 (22) 2020 08 31

- (51) **C01B 25/238** (2006.01)
C01B 25/46 (2006.01)
C22B 3/38 (2006.01)
- (71) SIEĆ BADAWCZA ŁUKASIEWICZ - INSTYTUT NOWYCH
SYNTEZ CHEMICZNYCH, Puławy
- (72) CICHY BARBARA; KWIECIEŃ JACEK;
ŁUCZKOWSKA DOROTA; STECHMAN MARTA
- (54) **Sposób usuwania kadmu i miedzi z roztworów ekstrakcyjnego kwasu fosforowego**
- (57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób usuwania kadmu i mie-dzi z roztworów ekstrakcyjnego kwasu fosforowego, w wyniku któ-rego oczyszczony kwas fosforowy ma zastosowanie w przemyśle chemicznym, w przemyśle spożywczym oraz farmaceutycznym do produkcji nawozów, środków pomocniczych do żywności i pasz charakteryzuje się tym, że do roztworu ekstrakcyjnego kwasu fos-forowego o stężeniu od 18 - 56% P_2O_5 , ogrzanego w reaktorze do temperatury z zakresu 10 - 50°C, dodaje się wodny roztwór estrów dialkylowych kwasu ditiofosforowego w formie soli sodo-wej w ilości 1,0 do 6,0 g/kg P_2O_5 , następnie całość miesza się przez

co najmniej jedną godzinę, po czym pozostawia się do odstania na co najmniej dwanaście godzin, a następnie oddziela się oczyszczony kwas fosforowy od osadu oraz warstwy organicznej.

(11 zastrzeżeń)

A1 (21) 435136 (22) 2020 08 29

(51) C01B 32/182 (2017.01)
B82Y 40/00 (2011.01)

(71) UNIWERSYTET MIKOŁAJA KOPERNIKA W TORUNIU,
Toruń

(72) KAMEDULSKI PIOTR; ŁUKASZEWICZ JERZY PAWEŁ

(54) Sposób otrzymywania grafenu zawierającego heteroatomy, zwłaszcza azotu, siarki lub boru

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób otrzymywania grafenu zawierającego heteroatomy, zwłaszcza azotu, siarki lub boru polegający na naświetlaniu promieniowaniem γ materiału węglowego w obecności związków zawierających te heteroatomy charakteryzuje się tym, że w zamkniętym naczyniu umieszcza się matrycę węglową zwłaszcza grafen oraz związek chemiczny będący nośnikiem heteroatomów w postaci gazu lub cieczy i całość naświetla niskoenerygetycznym promieniowaniem γ we wnętrzu urządzenia radiacyjnego przy szybkości dozowania promieniowania γ od 19,3 Gy/h do 21,0 Gy/h a całkowitej dawce promieniowania od 5,5 kGy do 27,5 kGy przy czasie napromieniowania od 300 h do 1200 h, po czym uzyskany produkt płucze się wodą destylowaną lub alkoholem etylowym do uzyskania odcieku o pH 6 do pH 7, a następnie suszy w temperaturze od 100°C do 150°C przez okres od 2h do 4h.

(7 zastrzeżeń)

A1 (21) 435132 (22) 2020 08 28

(51) C02F 1/56 (2006.01)
B01D 21/26 (2006.01)
E21B 21/06 (2006.01)

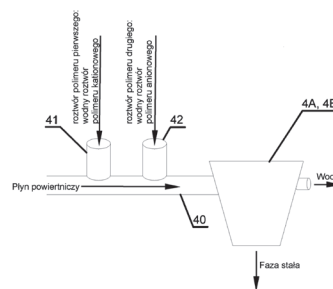
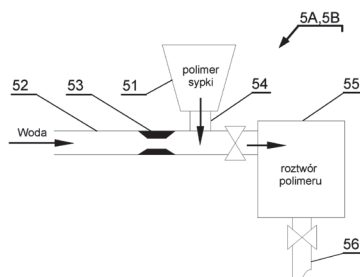
(71) HEADS SPÓŁKA OGRANICZONA
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Kraków

(72) CZUDEK KRZYSZTOF SZCZEPAN; JAWORSKI JACEK;
LEŚNIAK RAFAŁ; PTAK SEBASTIAN STANISŁAW

(54) System rozdziału składników płynów powiertniczych oraz sposób rozdziału składników płynów powiertniczych

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest system rozdziału składników płynów powiertniczych zawierających wodę i cząstki fazy stałej o rozmiarze nie większym niż frakcja mułowa, zawierający układ wirówek dekantacyjnych (4A, 4B), linię (5A) przygotowania roztworu polimeru pierwszego stanowiącego wodny roztwór polimeru kationowego do agregacji cząstek fazy stałej, linię (5B) przygotowania roztworu polimeru drugiego stanowiącego wodny roztwór polimeru anionowego do agregacji cząstek fazy stałej, rurociąg płynu powiertniczego (40) do dostarczania płynu powiertniczego na co najmniej jedną wirówkę (4A, 4B), który ma wlot (41) roztworu polimeru pierwszego i wlot (42) roztworu polimeru drugiego usytuowany pomiędzy wlotem (41) roztworu polimeru pierwszego a wirówką (4A, 4B). Przedmiotem zgłoszenia jest także sposób rozdziału płynów powiertniczych.

(8 zastrzeżeń)



A1 (21) 435183 (22) 2020 09 01

(51) C07C 211/48 (2006.01)
C07C 255/49 (2006.01)
C08F 2/50 (2006.01)

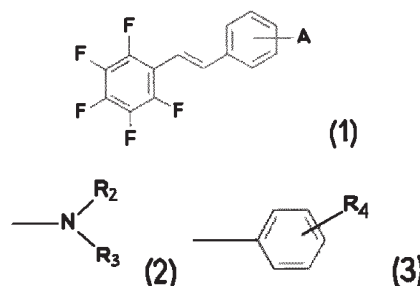
(71) POLITECHNIKA KRAKOWSKA
IM. TADEUSZA KOŚCIUSZKI, Kraków

(72) ORTYL JOANNA; HOLA EMILIA;
JANKOWSKA MAGDALENA; CHACHAJ-BREKIESZ ANNA;
GALEK MARIUSZ

(54) Nowe pochodne 1,2,3,4,5-pentafluoro-6-[(E)-styrylo]benzenu, sposoby wytwarzania pochodnych 1,2,3,4,5-pentafluoro-6-[(E)-styrylo]benzenu, nowe systemy fotoinicjujące do procesów fotoinicjuowanej polimerizacji kationowej, rodnikowej, tiol-en, hybrydowej i kontrolowanej fotopolimerizacji żyjącej oraz zastosowanie pochodnych 1,2,3,4,5-pentafluoro-6-[(E)-styrylo]benzenu

(57) Wynalazek dotyczy nowych pochodnych 1,2,3,4,5-pentafluoro-6-[(E)-styrylo]benzenu, sposobów wytwarzania nowych pochodnych 1,2,3,4,5-pentafluoro-6-[(E)-styrylo]benzenu, nowych systemów fotoinicjujących do procesów fotoinicjuowanej polimerizacji kationowej, rodnikowej, tiol-en i hybrydowej a także kontrolowanej fotopolimerizacji żyjącej (CRP - Controlled Radical Polymerization) oraz zastosowań nowych pochodnych 1,2,3,4,5-pentafluoro-6-[(E)-styrylo]benzenu. Nowe pochodne 1,2,3,4,5-pentafluoro-6-[(E)-styrylo]benzenu posiadają wzór ogólny (1), w którym A oznacza grupę przyłączoną do pierścienia benzenowego w pozycji orto, meta lub para względem atomu węgla, poprzez który ten pierścień połączony jest z atomem węgla wiązania podwójnego znajdującego się poza tym pierścieniem, przy czym grupa A oznacza: a) atom bromu przyłączony do pierścienia benzenowego w pozycji orto lub b) grupę przyłączoną do pierścienia benzenowego w pozycji orto, meta lub para posiadającą wzór ogólny (2), w którym R₂ oznacza atom wodoru, grupę 2-naftylową, grupę metylową, grupę fenylołą, a R₃ oznacza grupę 1-naftylową, grupę 2-naftylową, grupę fenylołą lub podstawioną grupę fenylołą o wzorze ogólnym (3), w którym R₄ jest podstawnikiem przyłączonym do grupy fenylowej w pozycji orto, meta lub para względem atomu węgla, poprzez który ta grupa fenylołą jest połączona z atomem azotu i podstawnik ten oznacza atom fluoru, grupę trifluorometylową, grupę trifluorometoksylołą, grupę metylową, grupę metylosulfanylołą, grupę nitrylołą, grupę metylosulfonylołą, grupę metoksylołą, atom chloru, grupę hydroksydową.

(9 zastrzeżeń)



A1 (21) **435175** (22) 2020 09 02

(51) **C07F 1/08** (2006.01)
C07F 15/00 (2006.01)
C07C 257/10 (2006.01)

(71) UNIWERSYTET MIKOŁAJA KOPERNIKA W TORUNIU,
Toruń

(72) SZYMAŃSKA IWONA BARBARA;
MADAJSKA KATARZYNA; BUTRYMOWICZ ALEKSANDRA

(54) **Związki miedzi(I), miedzi(II) i palladu(II)
z amidynianami o perfluorowanym łańcuchu
alkilowym oraz sposób ich wytwarzania**

(57) Przedmiotem zgłoszenia są związki miedzi(I) i miedzi(II) oraz palladu(II) z amidynianami o perfluorowanym łańcuchu alkilowym, o wzorze 3 $[\text{Cu}_2((\text{NH})_2\text{CC}_2\text{F}_5)_2]$; o wzorze 4 $[\text{Cu}((\text{NH})_2\text{CC}_2\text{F}_5)(\text{CH}_3\text{CN})_2]$; o wzorze 5 $[\text{Cu}_2((\text{NH})_2\text{CC}_2\text{F}_5)_4] \cdot 1,33\text{Et}_2\text{O}$; o wzorze 6 $[\text{Pd}_3((\text{NH})_2\text{CCF}_3)_6] \cdot \text{Et}_2\text{O}$; o wzorze 7 $[\text{Pd}_3((\text{NH})_2\text{CC}_2\text{F}_5)_6] \cdot 6\text{Et}_2\text{O}$. Zgłoszenie obejmuje także sposób wytwarzania związku Cu(I) $[\text{Cu}_2((\text{NH})_2\text{CC}_2\text{F}_5)_2]$, zdefiniowanego w zastr. 1, charakteryzuje się tym, że do bezwodnego acetonitrylu w atmosferze argonu wprowadza się tlenek miedzi(I), a następnie amidynę o perfluorowanym łańcuchu alkilowym i miesza przez okres od 120 h do 240 h w temperaturze $16^\circ\text{C} - 26^\circ\text{C}$.
(14 zastrzeżeń)

A1 (21) **435144** (22) 2020 08 31

(51) **C08L 95/00** (2006.01)
E01C 5/12 (2006.01)

(71) BILKE PATRYK MIXBUD, Ruda Śląska
(72) BILKE PATRYK

(54) **Technologia produkcji mrozoodpornych taśm
bitumicznych, zapewniających jednorodność
materiałową połączeń technologicznych
nawierzchni drogowych, odpowiednio
do stosowanych asfaltów**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest technologia produkcji mrozoodpornych taśm bitumicznych, która charakteryzuje się tym, że taśma bitumiczna zawiera: asfalt w ilości od 54 do 62%, olej korzystnie przepracowany w ilości od 1 do 4%, upłynniacz w ilości od 2 do 5%, gumę korzystnie granulowaną w ilości od 1 do 5%, stabilizator w ilości od 2 do 4%, wypełniacz mineralny od 24 do 28%. Korzystnie taśma bitumiczna zawiera modyfikator w ilości od 1 do 5%.
(2 zastrzeżenia)

A1 (21) **435168** (22) 2020 09 02

(51) **C09D 5/03** (2006.01)
C09D 7/61 (2018.01)
C09D 133/04 (2006.01)
C09D 133/12 (2006.01)

(71) ATM LIGHTING SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Gdańsk

(72) PILCH-PITERA BARBARA; BYCZYŃSKI ŁUKASZ;
WOJTURSKI JAKUB; WOJTURSKA JOANNA;
CZACHOR DOMINIKA; WRONA PAULINA

(54) **Farba proszkowa**

(57) Przedmiotem wynalazku jest farba proszkowa, mająca zastosowanie do malowania elementów metalowych, a zwłaszcza opraw i detali opraw oświetleniowych przeznaczonych do zastosowań specjalnych. Nowa farba proszkowa zawiera m.in. modyfikatory, w tym modyfikator przewodzący, środek utwardzający, środek zwiększający rozlewność, środek ułatwiający odgazowanie i pigmenty. Farba proszkowa według wynalazku wykazuje bardzo dobre właściwości fizykochemiczne, w szczególności właściwości antystatyczne, odporność na osadzanie się pyłu, hydrofobowe oraz odporność na zarysowania.
(2 zastrzeżenia)

A1 (21) **435130** (22) 2020 08 28

(51) **C09D 5/32** (2006.01)
C09D 7/40 (2018.01)
C09D 163/00 (2006.01)
C09D 133/22 (2006.01)
C08L 63/00 (2006.01)

(71) SIEĆ BADAWCZA ŁUKASIEWICZ - INSTYTUT CHEMII
PRZEMYSŁOWEJ IM. PROF. IGNACEGO MOŚCICKIEGO,
Warszawa

(72) PRZYBYLSKI JAROSŁAW; KOZAKIEWICZ JANUSZ;
SYLWESTRZAK KRYSZYNA; SARNA WITOLD;
TRZASKOWSKA JOANNA

(54) **Ciekła kompozycja tworząca powłokę ekranującą
pole elektromagnetyczne**

(57) Przedmiotem wynalazku jest ciekła kompozycja tworząca powłokę ekranującą pole elektromagnetyczne, zawierająca spoiwo, napelniającą oraz ciecz jonową, ewentualnie inne typowe dodatki stosowane w powłokach, która charakteryzuje się tym, że zawiera od 30 do 70% wagowych dyspersji wodnej lub roztworu w rozpuszczalniku organicznym spoiwa stanowiącego polimer błonotwórczy, oraz od 30 do 70% wagowych modyfikowanego cieczą jonową napelniającego o strukturze porowatej lub warstwowej, przy stosunku wagowym cieczy jonowej do napelniającego wynoszącym od 0,5 : 1 do 1,5 : 1, w której ciecz jonową stanowi związek o wzorze ogólnym X^+Y^- lub mieszanina związków o wzorze ogólnym X^+Y^- , gdzie X^+ oznacza kation alkiloamoniowy, alkilenoamoniowy, alkilimidazoliowy, alilimidazoliowy, alkilopirydyniowy, alkilopirolidyniowy, benzalkoniowy, alkilosulfoniowy, alkilofosfoniowy, alkilomorfolinowy a Y^- oznacza anion CF_3SO_3^- , PF_6^- , BF_4^- , $\text{CH}_3\text{C}_6\text{H}_4\text{SO}_3^-$, $\text{N}(\text{CF}_3\text{SO}_2)^-$, $\text{B}(\text{C}_2\text{O}_4)_2^-$, $\text{BF}_2(\text{C}_2\text{O}_4)^-$, $\text{N}(\text{FSO}_2)_2$, $(\text{C}_2\text{H}_5)_2\text{PO}_4^-$, $\text{N}(\text{CN})_2$, $\text{C}(\text{CN})_3$.
(21 zastrzeżeń)

A1 (21) **438886** (22) 2021 09 03

(51) **C09D 11/02** (2014.01)
C09D 5/24 (2006.01)
C08K 3/08 (2006.01)
H01B 1/20 (2006.01)

(31) 102020211183.9 (32) 2020 09 04 (33) DE

(71) Fraunhofer-Gesellschaft zur Förderung der
angewandten Forschung e.V., Monachium, DE

(72)

(54) **Pasta do druku, sposób jej wytwarzania, sposób
zaopatrywania podłoża oraz zastosowanie pasty
do druku**

(57) Niniejszy wynalazek dotyczy pasty do druku zawierającej a) glutaran dimetylu; b) bursztynian dimetylu; c) 3,5-dimetylo-1-heksyn-3-ol; oraz d) elektrycznie przewodzące cząstki zdyspergowane w a) do c), za pomocą której można uzyskać struktury przewodzące elektrycznie. Pasta do druku może być nakładana w szczególności metodą sitodruku lub druku matrycowego i jest szczególnie odpowiednia do podłoża o ultraniskiej $T_g < 60^\circ\text{C}$ i niskiej temperaturze procesu $\leq 60^\circ\text{C}$. Przedmiotem wynalazku jest również sposób wytwarzania wymienionej pasty do druku i sposób zaopatrywania podłoża w strukturę przewodzącą elektrycznie przez nałożenie wymienionej pasty do druku na podłożo oraz zastosowanie pasty do druku.
(15 zastrzeżeń)

A1 (21) **435147** (22) 2020 08 31

(51) **C23C 28/00** (2006.01)
C23F 11/14 (2006.01)
C09D 5/08 (2006.01)
C09D 5/46 (2006.01)
C09D 167/00 (2006.01)
C08K 5/3445 (2006.01)
C08K 5/09 (2006.01)
C08K 5/092 (2006.01)
C08K 3/40 (2006.01)

- (71) EXPOM SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Krośnice
 (72) MRUK JACEK PIOTR; WIETRZYK MARCIN MAREK; KAWIŃSKI TOMASZ DAMIAN
 (54) **Sposób wytwarzania zabezpieczenia antykorozyjnego stalowych elementów maszyn rolniczych**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania zabezpieczenia antykorozyjnego stalowych elementów maszyn rolniczych, poprzez naniesienie na stalowy element dwuwarstwowej powłoki, przy czym warstwę pierwszą nanosi się na powierzchnię stalowego elementu natomiast warstwę drugą nanosi się na warstwę pierwszą. Pierwszą kompozycję powłokotwórczą umieszcza się na nośniku o wielkości ziarna od 0,2 do 0,8 mm, tak, że stosunek masowy kompozycji powłokotwórczej względem nośnika mieści się w przedziale od 0,5: 100 do 5: 100, a następnie tak przygotowany nośnik stosuje się w ostatnim etapie procesu przygotowania powierzchni elementu stalowego przy użyciu urządzeń do obróbki strumieniowościernej o ciśnieniu co najmniej 6 MPa, przy czym czas obróbki strumieniowościernej dobiera się tak, aby grubość warstwy utworzonej na elemencie stalowym wynosiła od 1 do 4 μm . Kompozycję stanowiącą drugą warstwę powłoki nanosi się metodą natrysku elektrostatycznego na stalowy element pokryty pierwszą warstwą, przy czym grubość drugiej warstwy dobiera się tak, aby była nie większa niż 110 μm i jednocześnie aby wzajemny stosunek grubości warstw mieścił się w przedziale od 1: 25 do 1: 50. Następnie tak przygotowany element wygrzewa się w temperaturze w z zakresu od 150 do 210°C przez 5 - 15 minut.

(4 zastrzeżenia)

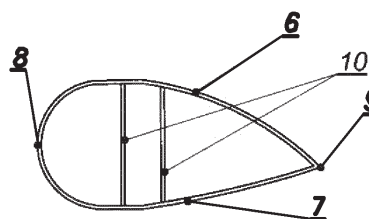
DZIAŁ E

BUDOWNICTWO; GÓRNICTWO;
KONSTRUKCJE ZESPOŁONE

- A1 (21) **435138** (22) 2020 08 28
 (51) **E02D 29/02** (2006.01)
E02D 17/20 (2006.01)
 (71) POLITECHNIKA RZESZOWSKA
 IM. IGNACEGO ŁUKASIEWICZA, Rzeszów;
 ADAMCIO ANDRZEJ PRZEDSIĘBIORSTWO
 WIELOBRANŻOWE ANMET, Szprotawa
 (72) DUDA ALEKSANDER; SIWOWSKI TOMASZ;
 RAJCHEL MATEUSZ; ADAMCIO ANDRZEJ;
 ADAMCIO ANNA; WILCZYŃSKI WOJCIECH
 (54) **Blok do zastosowań geotechnicznych, sposób wykonania bloku do zastosowań geotechnicznych oraz sposób wykonania budowli z wykorzystaniem bloku do zastosowań geotechnicznych**
 (57) Blok charakteryzuje się tym, że zawiera kompozytowy korpus, będący wycinkiem zużytej łopaty turbiny wiatrowej zawierającym fragment krawędzi natarcia (8), krawędzi spływu (9) oraz powierzchni nawietrznej (6) i powierzchni zawietrznej (7) tej zużytej łopaty. Korpus jest otwarty od góry oraz od dołu, a fragmenty powierzchni nawietrznej (6), powierzchni zawietrznej (7), krawędzi natarcia (8) oraz krawędzi spływu (9) zużytej łopaty stanowią jego ścianki boczne, a ponadto wewnątrz korpusu ma wypełnienie z materiału zasypowego. Sposób wykonania charakteryzuje się tym,

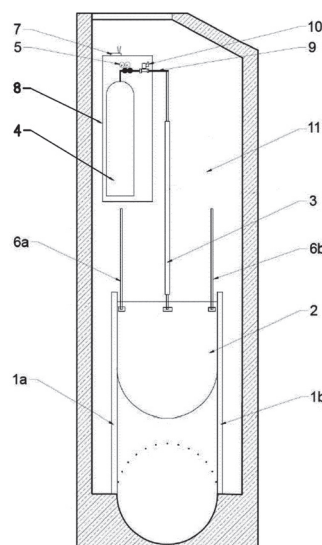
że w pierwszej kolejności na zużytej łopacie turbiny wiatrowej wyznacza się odcinek pomiędzy jej noskiem a nasadą do mocowania w piaskie, po czym w obrębie tego odcinka, wycina się, w dwóch równoległych względem siebie płaszczyznach wycięcia, korpus bloku, w postaci wycinka o zamkniętym przekroju poprzecznym, zawierającego fragment krawędzi natarcia (8), krawędzi spływu (9), powłoki nawietrznej (6) oraz powłoki zawietrznej (7) tej łopaty, następnie ten korpus wypełnia się materiałem zasypowym, wykonując jego wypełnienie. Sposób wykonania budowli charakteryzuje się tym, że w pierwszej kolejności na ustabilizowanym podłożu układa się co najmniej jedną warstwę bloków, a po ułożeniu wszystkich bloków całość pokrywa się warstwą wierzchnią. Każdorazowo dla ułożenia warstwy bloków w pierwszej kolejności układa się korpusy bloków o równych wysokościach, a następnie wewnątrz korpusów wypełnia się materiałem zasypowym, wykonując wypełnienie bloku, przy czym wolne przestrzenie pomiędzy korpusami również wypełnia się materiałem zasypowym.

(18 zastrzeżeń)

A1 (21) **435131** (22) 2020 08 28

- (51) **E03F 5/10** (2006.01)
G05D 7/00 (2006.01)
 (71) STALBUDOM SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa
 (72) ŚWIEBODA SŁAWOMIR
 (54) **Zastawka pneumatyczna do instalacji kanalizacyjnej**
 (57) Zastawka pneumatyczna zawiera obudowę (8) mocowaną do ścianki pionowego otworu kanalizacji, w której umieszczona jest butla z gazem (4), zaopatrzoną w reduktor 3Mpa/0,06MPa połączoną rurką za pośrednictwem elektrozaworu sterowanego sygnałem bezprzewodowym z umieszczonym na zewnątrz obudowy, siłownikiem pneumatycznym, do którego zamocowane jest zawieradło, umieszczone w dwóch prowadnicach osadzonych na brzegach pionowego otworu kanalizacyjnego i zaopatrzone w ciągnące sprężyny gazowe, a moduł komunikacji Narrowband IoT sterujący elektrozaworem zamontowany jest na górnej powierzchni obudowy.

(6 zastrzeżeń)



A1 (21) **435129** (22) 2020 08 28(51) **E04B 1/344** (2006.01)**E04B 1/35** (2006.01)**E04H 1/04** (2006.01)

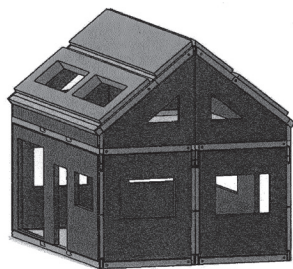
(71) STAROSZCZYK ALEX, Wrocław

(72) STAROSZCZYK ALEX

(54) **GRAVITY HOUSE dom mieszkalny całoroczny prefabrykowany w sposób umożliwiający jego pakowanie, przewożenie, rozkładanie do kilku kondygnacji równocześnie**

(57) Konstrukcja przedstawionego na rysunku domu wykonywana jest w zakładzie produkcyjnym oparta na systemie przegubów, zawiasów, złączy, blokad podpór i usztywniaczy. Pozwalających na trwałe złożenie ram budynku oraz wszystkich jego przegród zewnętrznych do postaci warstwowo ułożonej paczki w wymiarze pozwalającym na jej transport pojazdem ciężarowym bądź w kontenerze transportowym (morskim). Dom przystosowany do rozłożenia z użyciem dźwigu z paczki do wysokości kilku kondygnacji równocześnie. System jest alternatywą dla obecnie budowanych domów metodami: - tradycyjną (murowane, budowa prowadzona na placu) - modułową (prefabrykacja modułów przestrzennych i dostarczanie ich w ponad gabarycie i gabarycie na plac budowy) - metodą szkieletową (budowa konstrukcji drewnianej na placu budowy). System GRAVITY HOUSE pozwala w bardzo dużym stopniu przyspieszyć proces budowy, usprawnić go, zminimalizować koszty dostawy, zmniejszyć koszty inwestycji.

(7 zastrzeżeń)

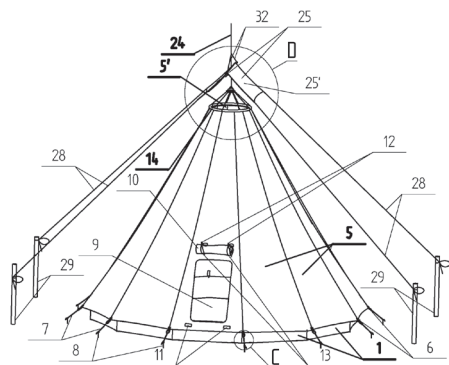
A1 (21) **435167** (22) 2020 09 02(51) **E04H 15/04** (2006.01)**E04H 15/32** (2006.01)

(71) FIAŁKOWSKI KAMIL, Stobnica-Piła

(72) FIAŁKOWSKI KAMIL

(54) **Namiot wiszący**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest namiot wiszący mocowany do elementu nośnego, zawierający stożkowy płaszcz ochronny przytwierdzony do podłoża, na którego powierzchni wykonany jest osłonięty wejściowy otwór, który charakteryzuje się tym, że posiada dolny płaszcz ochronny (1) mający kształt pierścienia z zagiętym od dołu do wewnątrz kołnierzem stabilizowanym na podłożu, przy czym górna część dolnego płaszcza ochronnego (1) połączona jest



rozłącznie z dolną częścią górnego płaszcza ochronnego (5), którego górny koniec posiada przelotowy otwór (5') i zakończony jest kieszenią (14), w której poprzez wybranie umieszczony jest stabilizujący element pierścieniowy, a ponadto górna część górnego płaszcza ochronnego (5) połączona jest rozłącznie z pierścieniowym elementem, który połączony jest rozłącznie z jednym końcem liny nośnej (24) tworząc węzeł, natomiast drugi koniec liny nośnej (24) połączony jest rozłącznie z elementem nośnym.

(8 zastrzeżeń)

A1 (21) **438615** (22) 2021 07 28(51) **E04H 17/14** (2006.01)**E04H 17/06** (2006.01)

(31) LT2020 543

(32) 2020 08 28

(33) LT

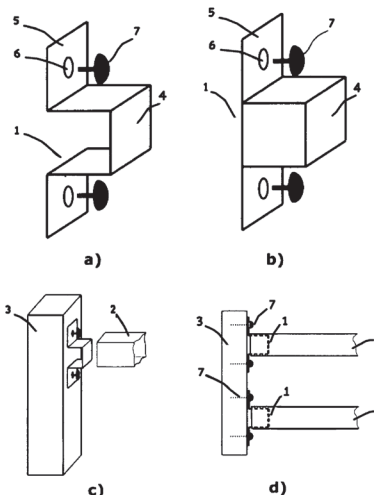
(71) UAB STATAU PATS, Kaunas, LT

(72) JUKNA TADAS, LT

(54) **Element łączący konstrukcji ogrodzenia i sposób łączenia**

(57) Niniejszy wynalazek ujawnia sposób łączenia ogrodzenia przy użyciu rurowych elementów składowych (słupków; poprzeczek poziomych i równoległych), oraz specjalny element łączący (1), który ma prostą konstrukcję i jest efektywnie wytwarzany, na przykład, przez składanie z paska blachy. W konstrukcji ogrodzenia łączone są dwa elementy składowe (2, 3) w postaci rury, słupka lub poprzeczki, z których jeden (2) ma profil rurowy do którego wprowadza się uchwyt (4) elementu łączącego (1), a ucha mocujące (5) elementu łączącego (1) są mocowane do drugiego elementu składowego (3) ogrodzenia za pomocą śrub, wkrętów, nitów (7) lub przez zgrzewanie. Uchwyt lub pętla wsporcza (4) elementu (1) może mieć różne kształty i może być dostosowana do przekroju poprzecznego i wielkości profilu elementu rurowego (2). Ucha (5) elementu (1) mogą mieć otwory (6) do przyłączenia do drugiego elementu składowego (3) ogrodzenia, który ma być połączony. Element (1) może być wykonany z różnych materiałów arkuszo- wych lub odlewy. Najbardziej odpowiednim materiałem jest blacha o grubości wystarczającej do wygięcia elementu łączącego (1) do wymaganego kształtu wielkości.

(11 zastrzeżeń)

A1 (21) **435182** (22) 2020 09 01(51) **E05B 1/00** (2006.01)**A61L 2/18** (2006.01)**A61L 2/24** (2006.01)

(71) GAWERSKI RYSZARD, Gdańsk; CZERNIAWSKI MACIEJ, Gdynia

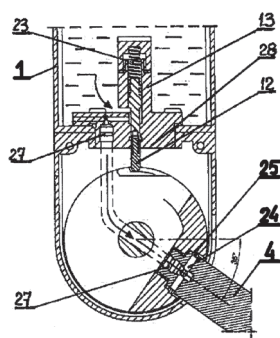
(72) GAWERSKI RYSZARD

(54) **Klamka do drzwi z dezynfekcją uchwytu**

(57) Klamka do drzwi (4) z dezynfekcją uchwytu zawiera górny korpus w postaci zbiornika płynu (1) dezynfekującego, pompę po-

dawania płynu dezynfekującego, przewód transportu płynu dezynfekującego, oraz co najmniej jedną rowek wylotu płynu na uchwyt klamki (4). Klamka zawiera dolny obrotowy korpus z uchwytem klamki (4). Uchwyt klamki (4) zamocowany jest na trzpieniu klamki o przekroju kwadratowym osadzonym obrotowo w orzechu zamka drzwi. Dolny obrotowy korpus klamki zawiera sprężynę powrotu do poziomego położenia spoczynkowego uchwyty klamki (4), oraz zawiera gniazdo, którym zamocowany jest uchwyt klamki (4). W strefie osadzenia uchwyty klamki (4) w obrotowym dolnym korpusie znajduje się komora wlotu płynu dezynfekującego zasilana z przewodu tego płynu. Komora wlotu płynu dezynfekującego do uchwyty klamki (4) jest połączona co najmniej jednym promieniowym kanałem (24) doprowadzenia płynu dezynfekującego do obwodowego rowka (25) w powierzchni uchwyty klamki (4). Wymieniona powierzchnia gniazda uchwyty klamki (4) zawiera co najmniej jeden poosiowy rowek doprowadzenia płynu dezynfekującego z obwodowego rowka (25) poprzez poosiowe rowki na powierzchnię roboczą uchwyty klamki (4). Poosiowe rowki doprowadzenia płynu dezynfekującego w gnieździe mocowania uchwyty klamki (4), rozstawione są równomiernie na obwodzie gniazda.

(8 zastrzeżeń)



A3 (21) 435196 (22) 2020 09 03

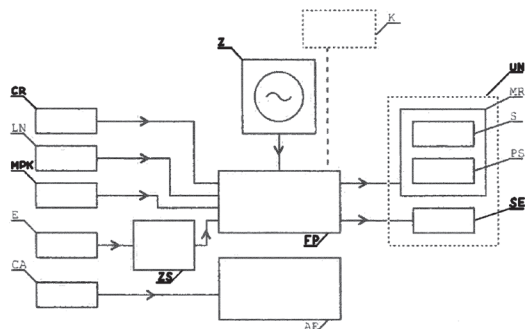
(51) E06B 5/18 (2006.01)
E05F 15/70 (2015.01)
G21F 7/00 (2006.01)

(61) 432053

(71) NARODOWE CENTRUM BADAŃ JĄDROWYCH, Świerk
(72) KURKIEWICZ JAROSŁAW; MISIARZ AGNIESZKA;
ZAJĄC ARKADIUSZ; ŻYŁKA LESZEK; BARAN MAREK

(54) Drzwi ochronne przed promieniowaniem jonizującym do pomieszczeń radiologicznych

(57) Przedmiotem wynalazku są drzwi ochronne przed promieniowaniem jonizującym do pomieszczeń radiologicznych zwłaszcza w szpitalnych oddziałach radiologicznych wykorzystujących w radioterapii akcelerator elektronów. Drzwi ochronne odznaczają się osadzeniem na wózku wyprowadzonym przez obudowęłożyska połączonego z czopem płyta drzwi magnetycznego przetwornika (MPK) bezwzględnego położenia kąowego na sygnał prądowy połączonego z wejściem falownika programowanego (FP) zasilanego napięciem przemiennym (Z), którego wyjścia są połączone odpowiednio z obwodem napięciowym silnika elektrycznego oraz



sprzęgła elektromagnetycznego (SE) stanowiących układ napędu elektrycznego (UN) drzwi ochronnych. Pozostałe wejścia falownika programowanego (FP) odpowiednio są połączone z czujnikiem zbliżeniowym drzwi (CR) zainstalowanym na płacie drzwi od strony zewnętrznej, z pneumatycznymi listwami naciskowymi zainstalowanymi na płacie drzwi od strony pomieszczenia radiologicznego, oraz z zespołem sterowania (ZS) w pomieszczeniu sterowniczym.

(3 zastrzeżenia)

A1 (21) 438878 (22) 2021 09 03

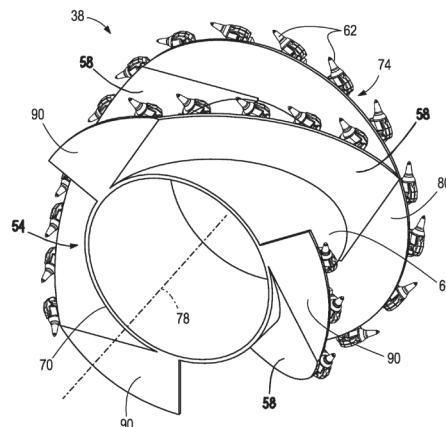
(51) E21C 25/10 (2006.01)
E21C 35/18 (2006.01)
E21C 25/06 (2006.01)

(31) 63/074,835 (32) 2020 09 04 (33) US
(71) Joy Global Underground Mining LLC, Warrendale, US
(72) CONNELL ALEX, US; STEWART RYAN, US

(54) Głowica wrębowa maszyny do urabiania skał

(57) Głowica wrębowa do maszyny górniczej zawiera bęben (54), łopatę (58) oraz zespół noża wrębowego znajdujący się w pobliżu powierzchni łopaty (58). Bęben (54) zawiera pierwsze zakończenie, drugie zakończenie oraz powierzchnię zewnętrzną, przy czym bęben (54) może się obracać wokół osi bębna (54). Łopata (58) jest sprężona z powierzchnią zewnętrzną bębna (54) i wystaje promieniowo od osi bębna (54). W niektórych aspektach łopata (58) zawiera płaski element biegnący co najmniej częściowo wokół osi bębna (54) i co najmniej częściowo między pierwszym zakończeniem bębna (54) a drugim zakończeniem bębna (54). W niektórych aspektach bęben (54) zawiera wiele płaskich ścian, biegnących między pierwszym zakończeniem a drugim zakończeniem.

(20 zastrzeżeń)



DZIAŁ F

**MECHANIKA; OŚWIELENIE; OGRZEWANIE;
UZBROJENIE; TECHNIKA MINERSKA**

A1 (21) 435154 (22) 2020 08 31

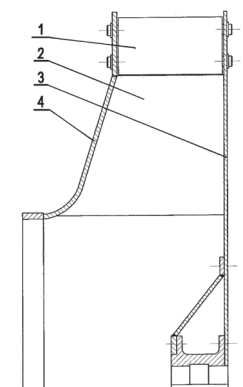
(51) F04D 29/18 (2006.01)
F04D 29/24 (2006.01)
F04D 29/28 (2006.01)
F04D 29/30 (2006.01)

- (71) WRÓBLEWSKI ANDRZEJ PRZEDSIĘBIORSTWO
TECHNICZNO-HANDLOWE ENERGOWENT, Katowice
(72) CHOJKA JACEK; CHMIELARZ WIESŁAW;
FASZYŃKA SEBASTIAN; MOCZKO PRZEMYSŁAW;
WRÓBLEWSKI ANDRZEJ; WRÓBLEWSKI JACEK;
ZAJĄCZKOWSKI JANUSZ

(54) **Wirnik wentylatora promieniowego**

(57) Przedmiotem wynalazku jest wirnik wentylatora promieniowego, dostosowany do ekonomicznego zakresu regulacji parametrów przepływowych. Cel ten osiągnięto poprzez określone na rysunkach przegubowe mocowanie końcówki (1) łopatk (2) w tarczy nośnej (3) i pokrywie (4) oraz ustaleniu na spływie końcówki (1) poprzez tulejkę, w którą wpasowany jest sworzeń połączony z tarczą nośną (3) i pokrywą (4).

(4 zastrzeżenia)



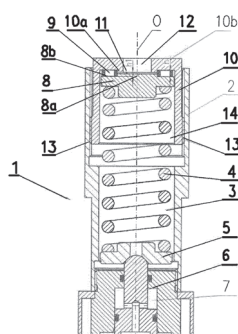
A1 (21) 435142 (22) 2020 08 31

(51) *F16K 17/04* (2006.01)
F16K 31/00 (2006.01)
F16K 1/32 (2006.01)

- (71) CENTRUM HYDRAULIKI DOH SPÓŁKA
Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Bytom
(72) DIEDERICHS RYSZARD; NYCZ BARTŁOMIEJ;
WÓJCİK KRZYSZTOF; PYKA STANISŁAW

(54) **Mechanizm regulacji zaworu, zwłaszcza przelewowego**

(57) Zgłoszenie dotyczy mechanizmu regulacji zaworu, zwłaszcza przelewowego, stosowanego szczególnie w górniczych obudowach. We wnętrzu gniazda regulacyjnego (3) zaworu przelewowego (1) osadzona jest współosiowo sprężyna rozprężająca (4), rozparta z jednego końca przez tarczę dolną (5) o tłok różnicowy (6), a z drugiego końca o tarczę górną (8). W obwodowym wybraniu (8b) tarczy górnej (8) osadzone jest łożysko toczne (9), opierające się o powierzchnię oporową (10a) śruby dociskowej (10) wkręconej w nagwintowany odcinek (13) gniazda regulacyjnego (3) za pomocą klucza wkładanego w gniazdo (12). Korzystnie śruba dociskowa (10) ma walcowe wydrążenie (14) prowadzące tarczę górną (8), łożysko toczne (9) i koniec sprężyny rozprężnej (4). Wysokość h łożyska tocznego (9) i głębokość h_1 obwodowego wybrania (8b) są tak dobrane,



że między powierzchnią oporową (10a) a górną powierzchnią (8a) tarczy górnej (8) zachowany jest luz (11), a łożysko toczne (9) korzystnie jest łożyskiem igiełkowym.

(4 zastrzeżenia)

A1 (21) 435179 (22) 2020 09 03

(51) *F16K 17/04* (2006.01)
F16K 1/38 (2006.01)

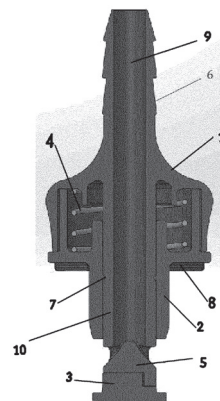
- (71) BROWIN SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ SPÓŁKA KOMANDYTOWA,
Łódź

(72) KWAPISZ PIOTR

(54) **Zawór**

(57) Zawór charakteryzuje się tym, że w osi symetrii korpusu (1) wewnątrz rdzenia (10), umieszczony jest przelotowy kanał (9), na który nasuwana jest ruchoma tuleja (2), a w przestrzeni między rdzeniem (10) korpusu (1), a tuleją (2) umieszczona jest sprężyna (4), przy czym dolna część zaworu, jest w postaci stożka (5), a poniżej niego umieszczona jest zatyczka (3); wewnątrz tulei (2), w jej dolnej części, nad stożkiem (5) umieszczony jest O-ring (7) będący integralną częścią tulei (2), zaś nad O-ringiem (7), pod prostokładą do kanału (9) częścią tulei (2), znajdują się wypusty/dystanse (8) zapewniające odpowietrzenie.

(2 zastrzeżenia)



A1 (21) 435176 (22) 2020 09 02

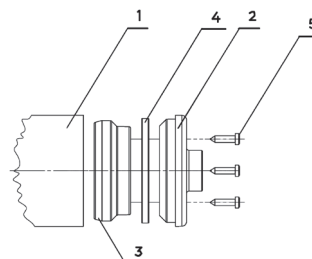
(51) *F16L 55/11* (2006.01)

- (71) KĘPA KATARZYNA PROELWIK, Warszawa
(72) KĘPA KATARZYNA

(54) **Korek rozporowy do uszczelniania okrągłej obudowy**

(57) Korek rozporowy do uszczelniania okrągłej obudowy zawiera dwa, ruchome względem siebie, elementy to jest stożek (3) i pierścienie (2). Pomiedzy ruchomymi elementami korka to jest stożka (3) i pierścienia (2) znajduje się uszczelka (4). Po umieszczeniu korka w rurze (1) dociska się pierścienie (2) do stożka (3) za pomocą elementów łączących (5). Dociskanie elementów ruchomych (3 i 2) powoduje, że uszczelka (4) jest wypychana i dopasowuje się do rury (1) uszczelniając ją od środka.

(2 zastrzeżenia)



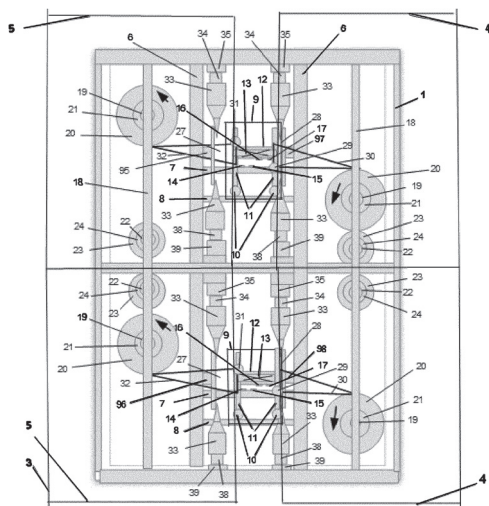
A1 (21) **435140** (22) 2020 08 31(51) **F24H 1/00** (2006.01)**H02K 7/02** (2006.01)(71) UNIWERSYTET WARMIŃSKO-MAZURSKI W OLSZTYNIE,
Olsztyn

(72) LEMPASZEK ANDRZEJ

(54) **Generator ciepła**

(57) Generator ciepła składa się z metalowej konstrukcji nośnej (1), w której umieszczone są dwa mechanizmy górny (2) i dolny (3) o identycznej budowie a każdy składa się z trzech zespołów, zespołu prawego (4), zespołu lewego (5), oraz zespołu środkowego wyznaczonego przez pionowe kątowniki (6), który podzielony jest płaszczyznami poziomymi górną (7) i dolną (8), po której porusza się wózek jezdny (9) wyposażony w kółka (10) przymocowane do pionowych płyt (11) połączonych poziomą belką (12), w obrębie której znajduje magnes stały (13). Magnes stały (13) umiejscowiony w belce (12) należącej do mechanizmu górnego (2) tworzy pierwszy magnes zamkniętego obwodu magnetycznego generatora, a magnes stały (13) umiejscowiony w belce (12) należącej do mechanizmu dolnego (3) tworzy drugi magnes zamkniętego obwodu magnetycznego generatora, a do górnej powierzchni płaszczyzny poziomej (7) zamontowano dwa identyczne magnesy stałe, magnes lewy (14) i magnes prawy (15), natomiast do dolnej powierzchni poziomej belki (12) zamontowano dwa takie same magnesy lewy (16) i prawy (17). Wzdłuż pionowego, środkowego, lewego kątownika (6) umieszczono trzeci magnes stały, wchodzący w skład zamkniętego obwodu magnetycznego generatora, a górny biegun, wspomnianego powyżej trzeciego magnesu, sąsiaduje z przeciwnym biegunem magnesu stałego (13) umieszczonego w poziomym wózku (9), wchodzącym w skład zespołu środkowego, należącego do mechanizmu górnego (2) generatora, a dolny, przeciwny biegun magnetyczny (96) tego magnesu sąsiaduje z przeciwnym biegunem magnesu stałego (13) umieszczonego w poziomym wózku (9), wchodzącym w skład zespołu środkowego, należącego do mechanizmu dolnego (3) generatora. Wzdłuż pionowego, środkowego, prawego kątownika (6) umieszczony jest czwarty i ostatni magnes stały, wchodzący w skład zamkniętego obwodu magnetycznego generatora, przy czym górny jego biegun (97) sąsiaduje z przeciwnym biegunem magnesu stałego (13) umieszczonego w poziomym wózku (9), wchodzącym w skład zespołu środkowego, należącego do mechanizmu górnego (2) generatora, a dolny, przeciwny biegun magnetyczny (98) tego magnesu sąsiaduje z przeciwnym biegunem magnesu stałego (13) umieszczonym w poziomym wózku (9), wchodzącym w skład zespołu środkowego, należącego do mechanizmu dolnego (3) generatora, natomiast w tylnej części generatora, znajduje się bateria superkondensatorów, oraz zespół kluczy elektronicznych ze sterownikiem elektronicznym, a na dole tylnej części generatora, znajduje się zbiornik na wodę, ogrzewany elektrycznymi grzałkami zasilanymi prądem stałym pobieranym z baterii superkondensatorów.

(19 zastrzeżeń)

A1 (21) **435185** (22) 2020 09 02(51) **F24S 20/67** (2018.01)**F24S 20/60** (2018.01)

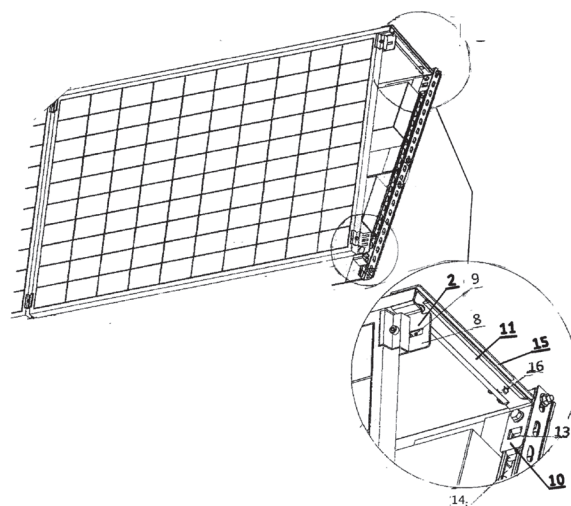
(71) SIELSKI KAZIMIERZ, Karczew

(72) SIELSKI KAZIMIERZ

(54) **Konstrukcja mocująca panele fotowoltaiczne do dachu płaskiego**

(57) Zgłoszenie dotyczy konstrukcji mocującej panele fotowoltaiczne do dachu płaskiego. Konstrukcja mocująca panele fotowoltaiczne do dachu płaskiego wyposażona jest w uchwyty, uchwyt dolny i uchwyt górny (2) połączone u dołu ceownikiem, a u góry z konstrukcją nośną paneli poprzez klemy charakteryzuje się tym, że uchwyt dolny ma dwa skrzydła, skrzydło dolne połączone z ceownikiem i skrzydło górne połączone poprzez klemę z konstrukcją nośną paneli. Uchwyt górny ma płaskownik górny połączony z konstrukcją nośną paneli poprzez klemę. Płaskownik górny połączony jest z płaskownikiem dolnym (10) poprzez płaskownik pionowy (11) z przetłoczeniem wzmacniającym (15). W skrzydle górnym uchwyty dolnego wykonane są prostokątne równoległe otwory umożliwiające ustawienie konstrukcji pod zmiennym kątem. Przy zmianie kąta ustawienia konstrukcji mocującej panele dobiera się odpowiednio wysokość uchwyty górnego (2).

(3 zastrzeżenia)

A1 (21) **435135** (22) 2020 08 28(51) **F41G 11/00** (2006.01)**F41G 1/38** (2006.01)**F41G 1/387** (2006.01)**F41G 1/41** (2006.01)

(71) TOŁCZYK DARIUSZ, Białystok

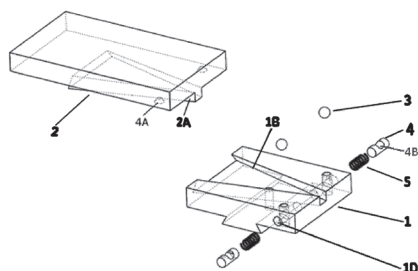
(72) TOŁCZYK DARIUSZ; TOŁCZYK PIOTR

(54) **Urządzenie do montażu celowników kolimatorowych na krótkiej broni palnej**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest urządzenie do montażu celowników kolimatorowych na krótkiej broni palnej. Urządzenie montażowe do mocowania celownika kolimatorowego na broni krótkiej zawierające dwie płytki montażowe (1, 2) montowane do broni za pomocą jaskółczego ogona, charakteryzuje się tym, że górna płytka (2) posiada klin (2A) tworzący połączenie z gniazdem (1B) utworzonym w dolnej płytce bazowej (1). Płytki bazowa (1) zamontowana na stałe na broni, stanowi jednocześnie celownik szczerbinowy, a zabezpieczenie przed rozłączeniem płytek (1 i 2) stanowią elementy blokujące. Elementami blokującymi są zatrzaski umieszczone symetrycznie w otworach (1D) po obu stronach dolnej płytki bazowej (1). Zatrzaski składają się z przesuwanych kołków (4), sprężyny (5) i kulki (3). W korzystnym wykonaniu elementem blokującym zabezpieczającym przed rozłączeniem płytek (1, 2) jest kołek obrotowy z wycięciem. W dodatkowym korzystnym wykonaniu

elementami blokującymi zabezpieczającymi przed rozłączeniem płytek (1, 2) są wkręty.

(6 zastrzeżeń)



DZIAŁ G

FIZYKA

A1 (21) 435165 (22) 2020 09 02

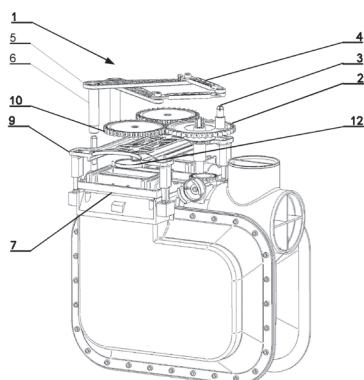
(51) G01F 3/22 (2006.01)
G01F 15/00 (2006.01)

(71) APATOR METRIX SPÓŁKA AKCYJNA, Tczew
(72) SPŁAWIŃSKI PAWEŁ; BARCZYŃSKI JERZY WOJCIECH

(54) Jednostka pomiarowa gazomierza miechowego
oraz gazomierz miechowy

(57) Jednostka pomiarowa (1) gazomierza miechowego zawierająca koło centralne (2) z korbą (3) połączoną z korbowodem (4) jednostki pomiarowej gazomierza oraz zespół zaworów suwakowych zawierający parę zaworów suwakowych (7) oraz stelaż (9), na którym jest ułożyskowana para kół suwakowych (10) sprzęgniętych obrotowo z kołem centralnym (2). Koła suwakowe (10) umieszczone są na wzdłużnej osi symetrii stelaża (9). Każde koło suwakowe (10) zawiera trzpień rozciągający się w kierunku odpowiadającego mu zaworu suwakowego (7) zawierającego co najmniej jedną bieżnię krzywki (12). Z kolei każdy z trzpień umieszczony jest współosiowo z odpowiadającym mu kołem suwakowym (10) i jest z nim połączony nieruchomo. Ponadto każdy z trzpień na swoim dystalnym końcu zawiera krzywkę (12) o przekroju poprzecznym, względem osi obrotu trzpienia, z obrysem w kształcie okręgu. Każdy z trzpień połączony jest sztywno z krzywką (12) w punkcie położonym na promieniu krzywki przy jej krawędzi zewnętrznej. Z kolei każdy z zaworów suwakowych (7) zawiera dwie równoległe bieżnie z krzywką (12) pomiędzy nimi, przy czym bieżnie ułożone są prostopadle do linii wzdłuż której poruszają się zawory suwakowe (7).

(6 zastrzeżeń)



A1 (21) 435143 (22) 2020 08 31

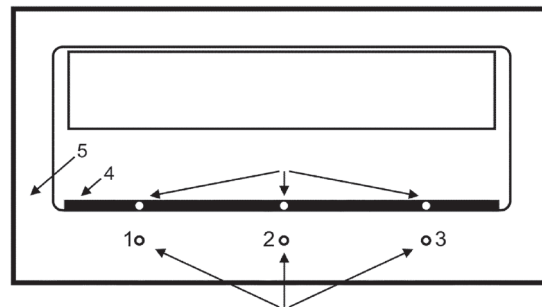
(51) G01L 5/1627 (2020.01)
B21D 22/02 (2006.01)

(71) ZETO-RZESZÓW SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Rzeszów; ZBIK SPÓŁKA
Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Rzeszów
(72) HAJDUK ZBIGNIEW; ŻABIŃSKI TOMASZ

(54) Sposób i układ elektroniczny do diagnozowania
procesu wytłaczania blach w czasie rzeczywistym

(57) Sposób diagnozowania procesu wytłaczania blach w czasie rzeczywistym, charakteryzuje się tym, że sygnały pomiarowe z czujników tensometrycznych (1, 2 i 3), składających się z zestawu tensometrów pracujących w układzie pełnych mostków wzmacniane są we wzmacniaczach pomiarowych a następnie trafiają na wejście 16 bitowych przetworników analogowo-cyfrowych z interfejsem SPI, cyfrowe wartości pomiarowe ze wszystkich trzech przetworników są odczytywane przez układ FPGA w tym samym czasie oraz grupowane w szeregi czasowe odpowiadające pojedynczej fazie procesu wytłaczania, sygnał z każdego tensometru jest skalowany do znormalizowanego przedziału [0 do 1], dla szeregów czasowych wyodrębnionych dla poszczególnych faz obliczane są w czasie rzeczywistym metryki (miary statystyczne sygnału w dziedzinie czasu), wyznaczone metryki są podawane na wejścia dwóch klasyfikatorów wykorzystujących metody inteligencji obliczeniowej, tj. drzewa decyzyjnego oraz autoasocjacyjnej sieci neuronowej, przy czym każdy z klasyfikatorów niezależnie dokonuje oceny stanu procesu w czasie rzeczywistym. Sposób diagnozowania procesu wytłaczania blach w czasie rzeczywistym charakteryzuje się tym, że autoasocjacyjna sieć neuronowa, wykorzystuje metryki typu liczba maksimów lokalnych LML wyliczone dla sygnałów z wszystkich trzech tensometrów, przed podaniem wartości tych metryk na wejścia autoasocjacyjnej sieci neuronowej, metryki te podlegają normalizacji. Układ elektroniczny do diagnozowania procesu wytłaczania blach w czasie rzeczywistym charakteryzuje się tym, że składa się z trzech czujników tensometrycznych (1, 2 i 3), dwóch klasyfikatorów wykorzystujących algorytmy inteligencji obliczeniowej oraz implementacji sprzętowej klasyfikatorów w układzie FPGA.

(5 zastrzeżeń)



A1 (21) 435184 (22) 2020 09 03

(51) G01M 99/00 (2011.01)
F25B 30/00 (2006.01)
F25B 49/00 (2006.01)

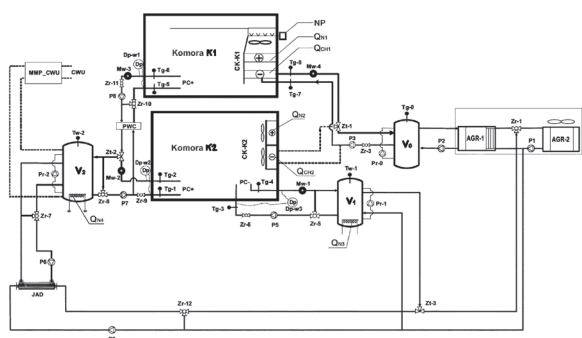
(71) SIEĆ BADAWCZA ŁUKASIEWICZ - INSTYTUT
TECHNOLOGII EKSPLOATACJI W RADOMIU, Radom
(72) WOJTAS KAZIMIERZ; SAMBORSKI TOMASZ;
ZBROWSKI ANDRZEJ; KOZIOŁ STANISŁAW

(54) Hydrauliczny układ stanowiska do badania pomp
ciepła

(57) Hydrauliczny układ stanowiska do badania pomp ciepła, jaki zawiera co najmniej dwie, wyposażone w umieszczone w ich wnętrzu centrale klimatyzacyjne komory, z których pierwsza Komora K1 stanowi dolne źródło ciepła badanej pompy powietrze/woda i symuluje normatywne warunki klimatu zewnętrznego (do -20°C), a druga Komora K2 symuluje warunki pomieszczenia, w którym zainstalowany jest badany rekuperator lub pompa ciepła (-20 ÷ 30°C),

centrale klimatyzacyjne komory pierwszej i drugiej przyłączone są armaturą do co najmniej dwustopniowego agregatu chłodniczego i poprzez armaturę oraz zespół pomp komory połączone są z trzema zasobnikami, z których: Zasobnik V1 symuluje dolne źródło ciepła badanej pompy solanka/woda (gruntowy wymiennik ciepła) i zawiera ciecz o obniżonej temperaturze krzepnięcia o stabilizowanej temperaturze w zakresie $(-15 \div 30^{\circ}\text{C})$; Zasobnik V2 stanowi górne źródło ciepła badanych pomp ciepła i symuluje instalację centralnego ogrzewania lub ciepłej wody użytkowej i zawiera wodę o stabilizowanej temperaturze w zakresie $(25 \div 80^{\circ}\text{C})$; Zasobnik V0 jest zasobnikiem „chłodu” o bardzo niskim poziomie temperatur (w zakresie $-30 \div -10^{\circ}\text{C}$, wypełniony jest cieczą o bardzo niskiej temperaturze krzepnięcia, schładzanej w agregacie o bardzo niskiej temperaturze odparowania, zapewniającym możliwość uzyskania i utrzymania bardzo niskich temperatur w komorach K1 i K2.

(12 zastrzeżeń)



A1 (21) 435127 (22) 2020 08 28

(51) G01N 19/08 (2006.01)

A63B 67/14 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA WARSZAWSKA, Warszawa

(72) DZIKOWSKI BARTOSZ; WEREMCZUK JERZY

(54) Sposób i system oceny jakości lodu do curlingu

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest system i sposób oceny jakości lodu do curlingu obejmujący odczyt danych z akcelerometru (1) przytwierdzonego do kamienia curlingowego, w którym wprawia się w ruch kamień do curlingu z akcelerometrem (1) po testowanej powierzchni lodu, przy czym prędkość postępową nadawana kamieniowi nie przekracza 5 m/s, a prędkość obrotowa zawiera się w przedziale 0 do 150 stopni na sekundę, w pamięci (2) akcelerometru zapisuje się z częstotliwością co najmniej 320 Hz sygnał z akcelerometru z co najmniej jednego pomiaru, po czym odczytuje się ten co najmniej jeden sygnał z pamięci (2) akcelerometru, i wprowadza się go do bloku analizy częstotliwościowej (3), odczytuje się widmową gęstość mocy co najmniej jednego sygnału odczytanego z akcelerometru (1) dla wybranej pierwszej częstotliwości z przedziału 50 - 90 Hz oraz dla wybranej drugiej częstotliwości z przedziału 100 - 160 Hz za pomocą bloku analizy częstotliwościowej (3), porównuje się widmową gęstość mocy co najmniej jednego sygnału odczytanego z akcelerometru (1) dla wybranej pierwszej częstotliwości z przedziału 50 - 90 Hz oraz dla wybranej drugiej częstotliwości z przedziału 100 - 160 Hz wyznaczając współczynnik jakości lodu za pomocą bloku obliczeniowego (4), sygnalizuje się przy pomocy urządzenia sygnalizującego (5), że lód jest odpowiedni do przeprowadzania zawodów, gdy wartość współczynnika jakości lodu jest dodatnia i mniejsza od 4 dB, w przeciwnym razie lód nie jest odpowiedni do przeprowadzania zawodów.

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) 435180 (22) 2020 09 03

(51) G01R 35/02 (2006.01)

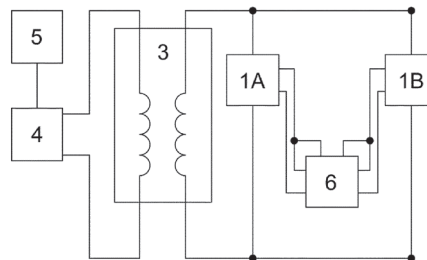
(71) POLITECHNIKA ŁÓDZKA, Łódź

(72) KACZMAREK MICHAŁ; STANO ERNEST

(54) Sposób wyznaczania błędów całkowitego, napięciowego i kątownego transformacji napięć sinusoidalnych i harmonicznych napięć okształconych przez przekładniki i dzielniki napięciowe

(57) Sposób wyznaczania błędów całkowitego, napięciowego i kątownego transformacji napięć sinusoidalnych i harmonicznych napięć okształconych przez przekładniki i dzielniki napięciowe charakteryzuje się tym, że wyznacza się błędy całkowite, napięciowy i kątowy poprzez podłączenie badanego przekładnika napięciowego lub dzielnika napięciowego do układu pomiarowego, w którym dokonuje się zsynchronizowanego pomiaru wartości skutecznej napięcia sinusoidalnego lub wartości skutecznej danej harmonicznej okształconego napięcia wtórnego dzielnika wzorcowego oraz wartości skutecznej harmonicznej podstawowej lub także wartości skutecznych danych wyższych harmonicznych napięcia różnicowego między punktami o wysokim potencjale napięcia wyjściowego dzielnika wzorcowego i napięcia wtórnego badanego przekładnika lub napięcia wyjściowego badanego dzielnika napięciowego, jednocześnie wyznacza się wzajemne przesunięcia fazowe między sinusoidalnymi napięciami lub poszczególnymi harmonicznymi okształconego napięcia wyjściowego dzielnika wzorcowego i harmoniczną podstawową lub harmonicznymi tych samych rzędów okształconego napięcia różnicowego, następnie oblicza się błąd całkowity badanego przekładnika lub dzielnika napięciowego zgodnie z zależnością oraz wartość skuteczną sinusoidalnego napięcia lub danej harmonicznej okształconego napięcia wtórnego przekładnika badanego lub napięcia wyjściowego badanego dzielnika napięciowego wyznacza się zgodnie z zależnością, następnie wyznacza się procentową wartość błędu napięciowego badanego przekładnika lub dzielnika napięciowego według zależności (3) oraz wartość błędu kątownego badanego przekładnika lub dzielnika napięciowego według zależności (4).

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 435145 (22) 2020 08 31

(51) G16H 10/65 (2018.01)

(71) PODIROOM SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ

ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Łódź

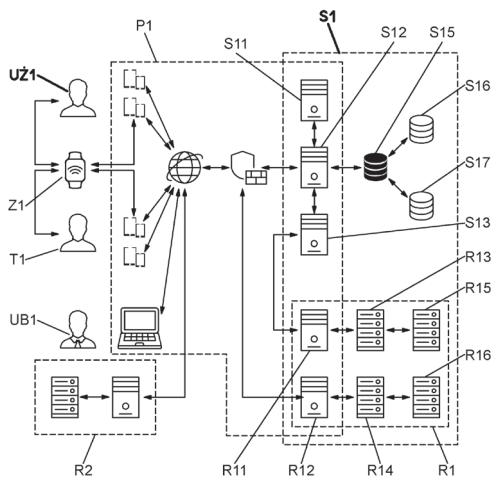
(72) ŚWIERCZ BARTŁOMIEJ; CYGAN MICHAŁ

(54) Sposób pozyskiwania danych ubezpieczeniowych i system do realizacji tego sposobu

(57) Sposób pozyskiwania danych ubezpieczeniowych, charakteryzujący się tym, że wartości odczytywane przez czujniki znajdujące się na urządzeniu noszonym na ciele człowieka (UŻ1) przesyłane są do urządzenia komputerowego z zainstalowanym programem komputerowym, a następnie na serwer (S1), gdzie zostają dopisane do łańcucha bloków w ramach zdecentralizowanej i rozproszonej bazy danych typu blockchain. Korzystnie przynajmniej jeden moduł, węzeł sieci DLT lub algorytm używany do realizacji tego sposobu uruchamiany jest w kontenerze, przy czym liczba uruchomionych kontenerów może być dostosowywana w czasie rzeczywistym do aktualnego obciążenia systemu. Dostęp do części danych zapisanych w ramach łańcucha bloków może być

udzielony osobie trzeciej (np. ubezpieczycielowi, lekarzowi lub instytucji diagnostycznej) na podstawie określonych umownie zasad dostępu. Węzły sieci DLT mogą być uruchamiane są na środowisku uruchomieniowym tej osoby trzeciej. Przedmiotem wynalazku jest także system zawierający czujnik, urządzenie komputerowe z zainstalowanym programem komputerowym i serwer dostosowane do wykonywania tego sposobu.

(7 zastrzeżeń)



DZIAŁ H

ELEKTROTECHNIKA

A1 (21) 435203 (22) 2020 09 05

(51) H01R 39/64 (2006.01)

(71) INSTYTUT KOLEJNICTWA, Warszawa

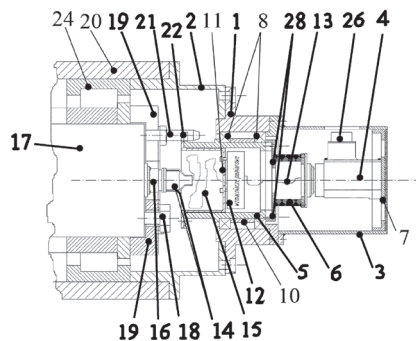
(72) KONOWROCKI ROBERT; WYSOCKI GRZEGORZ

(54) **Urządzenie do transmisji sygnału w ruchu obrotowym zwłaszcza z zestawów kołowych pojazdów szynowych**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest urządzenie do transmisji sygnału w ruchu obrotowym zwłaszcza z zestawów kołowych pojazdów szynowych. Urządzenie zawiera elektryczne połączenie sygnałowe oraz obudowę zewnętrzną, której korpus zewnętrzny jest centrycznie ustawiony względem otworu obudowy łożyska maszyny, piasty koła pojazdu lub zestawu kołowego pojazdu szynowego, do której to obudowy jest ono zamocowane rozłącznie i charakteryzuje się tym, że obudowę zewnętrzną stanowią korpus zewnętrzny (1) połączony rozłącznie śrubami odpowiednio z tuleją osiującą (2), jak również śrubami do maszyny, obudowy łożyskowej zestawu kołowego lub piasty koła pojazdu oraz z obudową zewnętrzną (3) kolektora ślizgowego (4) posiadającą otwór wyjściowy. Do wewnętrznej części obudowy zewnętrznej (3) jest przymocowany co najmniej jednokanałowy kolektor ślizgowy (4) podłączony mechanicznie poprzez metalowo-gumowy element tłumiący drgania (6) za pośrednictwem śrub (28) do tulei wewnętrznej (5), która jest połączo-

na z osią (17) przez zabierak sprzęgła kłowego (21), przez uchwyt (19) przymocowany co najmniej dwiema śrubami (18) do osi (17) i poprzez gniazdo kielicha sprzęgła kłowego (22). Elektryczne połączenie sygnałowe między osią maszyny lub pojazdu (17) a kolektorem ślizgowym (4) stanowi gniazdo sygnałowe izolowanego złącza elektrycznego (16), izolowany wtyk elektryczny (14) połączony za pośrednictwem elastycznego przewodu (15) ze wzmacniaczem pomiarowym (12) a wzmacniacz ten połączony jest połączeniem kablowym (13) ze stykami kolektora ślizgowego (4), którego gniazdo wyjściowe (26) jest skierowane ku otworowi wyjściowemu w obudowie zewnętrznej kolektora (3).

(6 zastrzeżeń)



A1 (21) 435181 (22) 2020 09 03

(51) H02B 3/00 (2006.01)

B24C 1/08 (2006.01)

B08B 5/04 (2006.01)

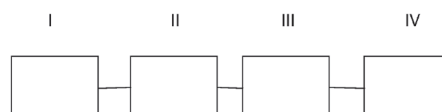
(71) 3N SOLUTIONS SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa

(72) CHONDROKOSTAS PIOTR; OBRĘBSKI MAREK; KRAWCZYK PIOTR

(54) **Sposób czyszczenia urządzeń elektroenergetycznych będących pod napięciem średnim**

(57) Przedmiotem zgłoszenia przedstawionym na rysunku jest sposób czyszczenia urządzeń elektroenergetycznych będących pod napięciem średnim. Czyszczenie urządzeń elektroenergetycznych pozostających pod średnim napięciem bez konieczności ich odłączania od napięcia do 36 kVz wykorzystaniem zestawu urządzeń do czyszczenia, które odbywa się za pomocą lancy wyposażonej w dyszę z materiału dielektrycznego dysza jest osadzona na lancy podającej z systemem jej grzania, która ma obudowę połączoną przewodem z urządzeniem dozującym suchy lód i systemem grzewczym a sprężone powietrze dostarczane przez sprężarkę z osuszaczem, umożliwia czyszczenie, charakteryzuje się tym, że przebiega w trzech etapach, gdzie w pierwszym etapie jest czyszczenie wstępne przy użyciu metody odkurzania, następnie czyszczenie podstawowe przez podawanie mieszanki suchych gazów przy użyciu prostej lancy podającej i dozującej suchy lód, oraz odbieranie zabrudzenia lancą odbierającą w celu usunięcia większości zabrudzeń i następnie czyszczenie zasadnicze polegające na podawaniu mieszanki suchych gazów lancą prostą lub zagiętą przy czym lanca odbierająca zabrudzenia jest w odległości nie większej niż 50 cm od lancy podającej.

(3 zastrzeżenia)



II. WZORY UŻYTKOWE

DZIAŁ A

PODSTAWOWE POTRZEBY LUDZKIE

U1 (21) **129430** (22) 2020 09 02

(51) **A44C 5/00** (2006.01)

A61L 9/12 (2006.01)

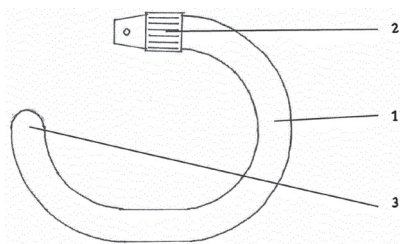
(71) KOZŁOWSKI PIOTR, Lubartów; AGATOWSKI RAFAŁ, Lublin

(72) KOZŁOWSKI PIOTR; AGATOWSKI RAFAŁ

(54) **Dozownik płynu w formie opaski**

(57) Przedmiotem wzoru użytkowego jest dozownik płynu, przeznaczony do dozowania cieczy, a w szczególności płynu antybakteryjnego i dezynfekującego, bezpośrednio na ręce. Dozownik zbudowany jest ze zbiornika płynu (1) przykręcanego do niego atomizera (2). Istota rozwiązania według wzoru użytkowego polega na tym, że kształt zbiornika umożliwia noszenie dozownika na nadgarstku w formie opaski. Podanie płynu dezynfekującego następuje przez naciśnięcie atomizera palcem drugiej ręki.

(3 zastrzeżenia)



DZIAŁ B

RÓŻNE PROCESY PRZEMYSŁOWE; TRANSPORT

U1 (21) **129434** (22) 2020 09 02

(51) **B03D 1/14** (2006.01)

B03D 1/16 (2006.01)

(71) LUBAZ SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ SPÓŁKA KOMANDYTOWA, Wieczfnia-Kolonia

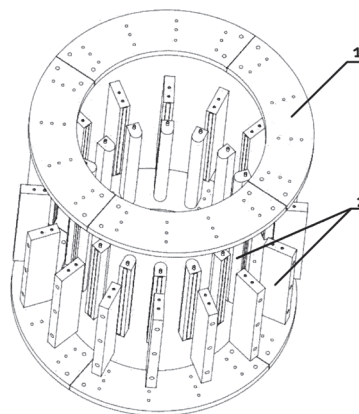
(72) LUBAS WIESŁAW; LUBAS LUBOMIR; LUBAS MARIUSZ

(54) **Łopata statora maszyny flotacyjnej**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest łopata statora maszyny flotacyjnej, która charakteryzuje się tym, że jest podzielona i składa się z przylegających do siebie części stałej i części wymiennej. Część

stała ma kształt prostopadłościanu z rozmieszczonymi na powierzchni górnej i dolnej środkami do mocowania zaś część wymienna posiada zaokrągloną krawędź zewnętrzną oraz ma ona szerokość i wysokość odpowiadającą szerokości i wysokości węższego boku części stałej i na powierzchni górnej i dolnej ma rozmieszczone środki do mocowania. Część wymienna i część stała są mocowane do pierścieni statora (1).

(4 zastrzeżenia)



U1 (21) **129436** (22) 2020 09 02

(51) **B03D 1/14** (2006.01)

B03D 1/16 (2006.01)

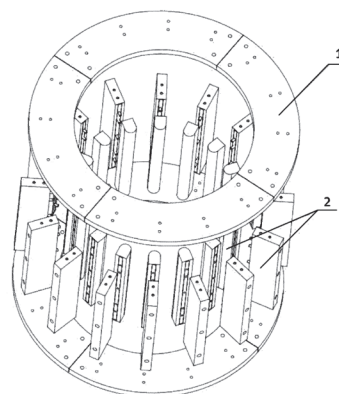
(71) LUBAZ SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ SPÓŁKA KOMANDYTOWA, Wieczfnia-Kolonia

(72) LUBAS WIESŁAW; LUBAS LUBOMIR; LUBAS MARIUSZ

(54) **Łopata statora maszyny flotacyjnej**

(57) Łopata statora maszyny flotacyjnej charakteryzuje się tym, że łopata (2) statora (1) jest podzielona i składa się z części stałej i części wymiennej. Część stała ma kształt prostopadłościanu z rozmieszczonymi na węższych powierzchniach bocznych środkami do mocowania, zaś część wymienna posiada zaokrągloną krawędź zewnętrzną oraz ma ona szerokość i wysokość odpowiadającą szerokości i wysokości części stałej. Część wymienna na węższych powierzchniach bocznych od strony części stałej posiada środki do mocowania. Ponadto część stała i część wymienna posiadają metalowy rdzeń otoczony wykładziną zewnętrzną z odpornego na zużycie materiału elastycznego.

(4 zastrzeżenia)



U1 (21) **129429** (22) 2020 09 02

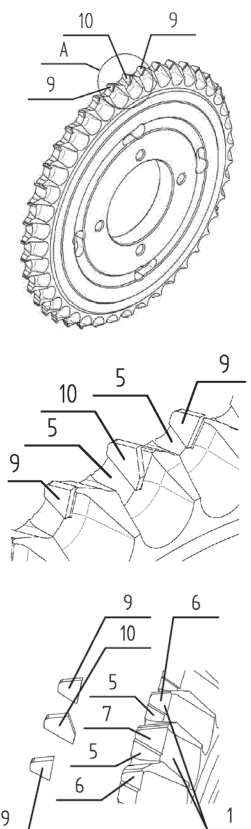
(51) **B23C 5/20** (2006.01)
B27G 13/08 (2006.01)
B27G 13/00 (2006.01)
B27G 13/12 (2006.01)

(71) BRYK WITOLD P.P.U.H. BRYK, Jasionka
 (72) BRYK WITOLD

(54) Głowica formatująca

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest głowica formatująca, charakteryzująca się tym, że okrągły profil jej korpusu na swym zewnętrznym obwodzie ma wykonane symetrycznie rozmieszczone na nim profilowe identyczne rowki wiórowe (5) o zmiennej ich głębokości (H), rozszerzającej się w kierunku wyjścia wiór z formatowanej płyty, oddzielone od siebie dwoma płaskimi gniazdami (6) o identycznych profilach i płaskim gniazdem (7) o innym profilu, usytuowanym pomiędzy każdymi dwoma płaskimi gniazdami (6), które połączone są nierozłącznie z mniejszymi płytkami ostrzowymi (9) o profilu dostosowanym do profilu ich płaskich gniazd (6) oraz z większymi płytkami ostrzowymi (10) o profilu dostosowanym do profilu ich płaskich gniazd (7), przy czym na obwodzie tego tarczowego korpusu (1) mniejszych płytek ostrzowych (9) jest od czterech do sześciu razy więcej niż większych płytek ostrzowych (10).

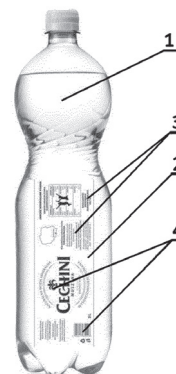
(3 zastrzeżenia)

U1 (21) **129446** (22) 2020 09 04

(51) **B23K 26/00** (2014.01)
 (71) CECHINI-DYSTRYBUCJA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
 ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Muszyna
 (72) CECHINI JÓZEF
 (54) **Butelka PET z etykietą laserową**

(57) Przedmiotem zgłoszenia butelka PET z etykietą laserową, charakteryzująca się tym, że etykieta stanowi integralną część butelki PET w ten sposób, że butelka w polu etykiety (2) zawiera wytłoczone znaki informacyjne słowne (3) i znaki informacyjne graficzne (4) w formie nadruku wklęsło - wypukłego wykonanego linią ciągłą, laserem spieniającym o długości fali 9,3 μm.

(2 zastrzeżenia)

U1 (21) **129445** (22) 2020 09 04

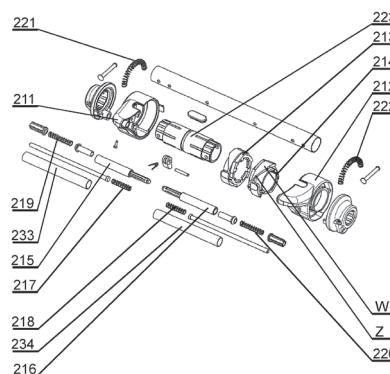
(51) **B62B 9/08** (2006.01)
B62B 5/04 (2006.01)

(71) LIMAK SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
 ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ SPÓŁKA KOMANDYTOWA,
 Częstochowa
 (72) MROCHEŃ KAMIL

(54) Zespół zawieszenia tylnego z hamulcem do wózka dziecięcego

(57) Zespół zawieszenia tylnego z hamulcem do wózka dziecięcego zawierający mechanizm hamulca oraz dwa wahacze umieszczone na cylindrycznym wsporniku po obu stronach mechanizmu hamulca, charakteryzuje się tym, że mechanizm hamulca zawiera: dźwignię blokującą osadzoną na cylindrycznym wsporniku; dwa naprzeciwległe bolce blokujące osadzone, odpowiednio, w cylindrycznych prowadzeniach (233, 234) ustawionych osiowo względem siebie; przy czym dźwignia blokująca zawiera dwa elementy korpusu (211, 212) stanowiące korpus dla mechanizmu sterowania bolcami blokującymi; przy czym mechanizm sterowania bolcami blokującymi zawiera pierwszą kształtkę (213) współpracującą z pierwszym bolcem blokującym oraz drugą kształtkę (214) współpracującą z drugim bolcem blokującym, przy czym kształtki (213, 214) znajdują się na tulejce (223) i w wyniku naciśnięcia dźwigni blokującej obracają się o stały kąt obrotu; przy czym kształtki (213, 214) na swojej powierzchni bocznej mają wypusty oraz zagłębienia, które w wyniku obrotu kształtek (213, 214) naprzemiennie stykają się z popychaczami (215, 216) bolców blokujących powodując wysunięcie się bolców, gdy popychacze (215, 216) stykają się z wypustem danej kształtki oraz cofnięcie się bolców, gdy popychacze (215, 216) stykają się z zagłębieniem danej kształtki; przy czym popychacze (215, 216) znajdują się odpowiednio w cylindrycznych prowadzeniach (233, 234) pomiędzy kształtkami (213, 214) a bolcami blokującymi.

(5 zastrzeżeń)

U1 (21) **129447** (22) 2020 09 04

(51) **B65D 17/28** (2006.01)
B65D 17/32 (2006.01)
B65D 41/32 (2006.01)

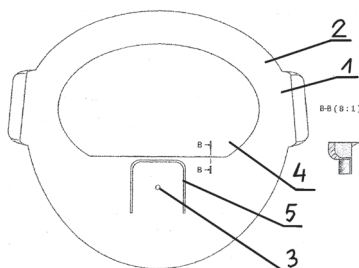
(71) KUZDRA RAFAŁ, Wrocław

(72) KUZDRA RAFAŁ

(54) **Kluczyk puszk**

(57) Przedmiotem wzoru użytkowego jest kluczyk puszk wbudowany na wieczku górnej pokrywy puszk napojowej. Kluczyk ma wyprofilowane ucha chwytne (1) usytuowane pod kątem do powierzchni czołowej na przeciwnych bokach zamknięcia (2) wieczka, które jest przytwierdzone osiowo na górnej pokrywie puszk sworzniem/nitem poprzez otwór (3). Zamknięcie ma wytłoczone wgłębienie (4) uszczelniające pokrywę wieczka. Wgłębienie (4) jest przystające do otworu wyprofilowanego w wieczku puszk. Kluczyk ma wyprofilowaną w kształcie prostokąta część chwytą (5).

(4 zastrzeżenia)



DZIAŁ E

**BUDOWNICTWO; GÓRNICTWO;
KONSTRUKCJE ZESPOLONE**

U1 (21) **129431** (22) 2020 09 02

(51) **E01C 19/15** (2006.01)

E01C 19/20 (2006.01)

E01C 19/12 (2006.01)

E01C 19/48 (2006.01)

(71) CICHOCKI KRZYSZTOF HYDROG ZAKŁAD BUDOWY MASZYN EKSPORT-IMPORT, Łódź

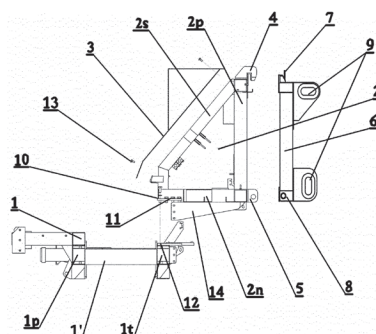
(72) GRZESZNY MICHAŁ; MARKIEWICZ DARIUSZ

(54) **Układarka do poboczy**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest układarka do poboczy, maszyna umożliwiająca prawidłowe wykończenie pobocza nowej lub remontowanej nawierzchni drogowej. Rama układarki jest zestawiana z czterech modułów, z których pierwszy to rama główna (1), drugi to rama górna (2), trzeci to uchwyt pośredni (6) oraz czwarty, którym jest ściana koryta (3). Rama główna (1) jest utworzona z podłużnicy przedniej (1p) i podłużnicy tylnej (1t), połączonych ze sobą poprzeczkami (1'). Rama górna (2) jest kratownicą utworzoną z tylnej części (2p) ramy górnej (2), połączonych z nią w górnym wierzchołku ramion skośnych (2s) a tylna część (2p) i ramiona skośne (2s) są u dołu połączone końcami poziomych belek nośnych (2n). Do skośnych ramion (2s) mocuje się ścianę (3) koryta zasypowego. Tylna część (2p) ramy górnej (2) ma u góry zaczepy hakowe (4) a u dołu ucha (5) z otworami na sworznie spinające u dołu ramę główną (2) z uchwytem pośrednim (6), którym rama górna (2) układarki, a tym samym cała układarka jest sprzęgana z nośnikiem. Uchwyt pośredni (6) ma u góry poprzeczki (7), na których zawieszana jest zaczepami (4) rama górna, a u dołu ma ucha (8) z otworami na sworznie spinające, odpowiednio do miejsc, gdzie w ramie górnej (2) są ucha (5). Do belek nośnych (2n) ramy górnej (2) z przodu przymocowane są łapy (10) z otworami na śruby (11). W tylnej podłużnicy (1t) ramy głównej (1) są gwintowane gniazda (12) na śru-

by (11), umieszczone odpowiednio do otworów w łapach (10) belek nośnych (2n). Do belek skośnych (2s) ramy górnej (2) śrubami (13) mocuje się ścianę (3) koryta układarki.

(2 zastrzeżenia)



U1 (21) **129426** (22) 2020 09 01

(51) **E04H 17/06** (2006.01)

A47B 96/14 (2006.01)

F16L 55/128 (2006.01)

F16B 21/06 (2006.01)

E04F 19/00 (2006.01)

E06B 1/34 (2006.01)

E06B 1/62 (2006.01)

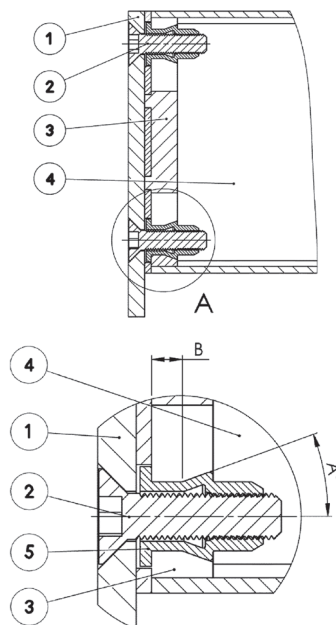
(71) MAJEWSKI BOGDAN FIRMA PRODUKCYJNO-USŁUGOWO-HANDLOWA MAJEWSKI, Jasło

(72) MAJEWSKI BOGDAN; RAŚ MICHAŁ

(54) **Zaślepka kształtownika zamkniętego stalowego**

(57) Przedmiotem wzoru użytkowego jest zaślepka kształtownika zamkniętego stalowego, zwłaszcza kształtownika zamkniętego stosowanego do wytwarzania i montażu elementów oraz zespołów paneli ogrodzeniowych i elementów konstrukcji meblowych. Zgodna z wzorem użytkowym zaślepka (3) jest wykonana jako monolit lub jako połączenie elementów za pomocą procesów zapewniających trwałe złącze punktowe na części lub na całej pozycji przylegania. Zaślepka posiada szczeliny wychodzące od osi otworu oraz dodatkowe wypusty mocujące. Powierzchnia w obszarze spęczenia nitonakrętki (5) jest usytuowana pod kątem A względem osi otworu śruby (2), a główka nitonakrętki (5) licuje z powierzchnią zaślepki (3) nie powodując powstania szczeliny przy dodatkowym połączeniu za pomocą śrub (2) z blachą (1).

(2 zastrzeżenia)



U1 (21) **129427** (22) 2020 09 01(51) **E06B 1/62** (2006.01)

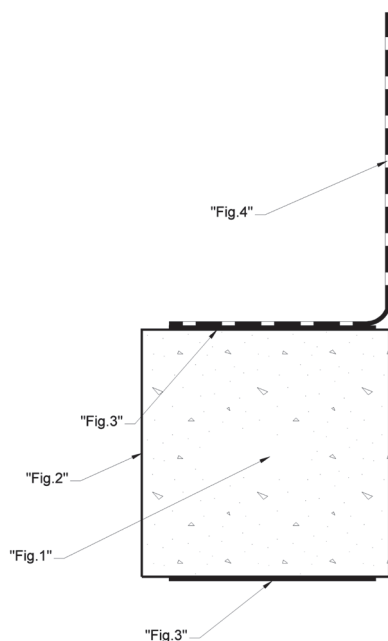
(71) KUMOR MIROSŁAW, Tychy

(72) KUMOR MIROSŁAW

(54) Profil pasywnego montażu stolarki okiennej i drzwiowej

(57) Profil rdzenia (fig.1) wykonany z materiału o współczynniku przenikalności cieplnej λ nie większym niż 0,036 W/mK, pokryty warstwą polimocznika lub inną substancją o wysokiej adhezji odporną na UV (fig.2). Na dwóch przeciwnych do siebie stronach naniesiony jest klej zabezpieczony taśmą ochronną (fig.3). Po jej odebraniu profil jest przyklejony do stolarki, a do przeciwnej strony przyklejona jest membrana paroprzepuszczalna (fig.4).

(1 zastrzeżenie)



DZIAŁ F

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

U1 (21) **129423** (22) 2020 08 31(51) **F24F 13/28** (2006.01)**F24T 10/10** (2018.01)

(71) GARMULEWICZ PIOTR, Łódź

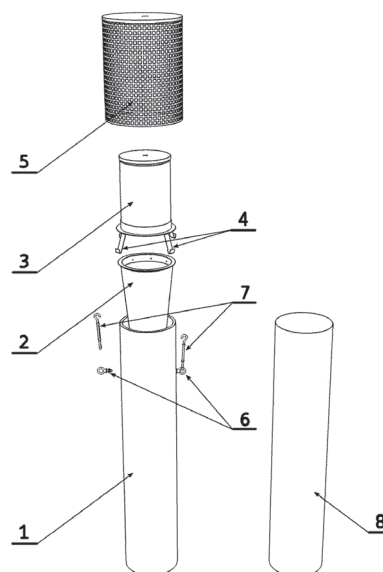
(72) GARMULEWICZ PIOTR

(54) Terenowa czerpnia powietrza wentylacyjnego

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest terenowa czerpnia powietrza wentylacyjnego, składająca się z filtra workowego (2), filtra siatkowego (3) i osłony zewnętrznej (5), które są umieszczone na końcu rury wznoszącej (1) charakteryzująca się tym, że do rury wznoszącej (1) przymocowane są śruby oczkowe (6), na które założone są śruby rzymskie (7), które trzymają osłonę zewnętrzną (5), która opiera się na uchwytych (4) przymocowanych do filtra siatkowego-

go (3). Osłona zewnętrzna (5) wykonana jest w postaci walca z blachy perforowanej z daszkiem. Filtr siatkowy (3) wykonany jest w postaci walca z drobnej siatki z daszkiem. Filtr workowy (2) posiada worek wkładany do rury wznoszącej (1) i króciec, który się opiera na rurze wznoszącej (1). Na rurę wznoszącą (1) można nałożyć blaszaną osłonową (8).

(4 zastrzeżenia)



Data wprowadzenia zmiany zastrzeżeń: 2021 07 13

U1 (21) **129437** (22) 2020 09 02(51) **F24S 25/60** (2018.01)**F24S 25/613** (2018.01)

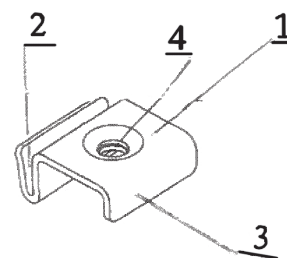
(71) SIELSKI KAZIMIERZ, Karczew

(72) SIELSKI KAZIMIERZ

(54) Uchwyt panelu fotowoltaicznego wolnostojącego na ceowniku

(57) Uchwyt panelu fotowoltaicznego wolnostojącego na ceowniku połączony z klemą (5) obejmującą panel charakteryzuje się tym, że ma podstawę (1) w której uformowane jest łóże (2) krawędzi ceownika. W podstawie (1) wykonany jest okrągły otwór (4) i zagłębienie wzmacniające (3).

(1 zastrzeżenie)

U1 (21) **129440** (22) 2020 09 02(51) **F24S 25/61** (2018.01)**F24S 25/60** (2018.01)**F24S 25/30** (2018.01)

(71) SIELSKI KAZIMIERZ, Karczew

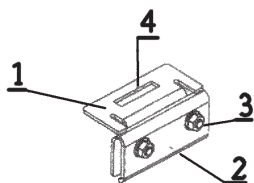
(72) SIELSKI KAZIMIERZ

(54) Uchwyt do połączenia blachy dachowej w kształcie rąbka z profilem mocującym panele fotowoltaiczne

(57) Uchwyt służący do połączenia blachy dachowej w kształcie rąbka z profilem mocującym panele fotowoltaiczne składa się z kątownika (1) oraz z ceownika (2) łączonych śrubami (3) dociskającymi rąbek w czasie ich łączenia. U góry w kątowniku (1) wykonany jest

podłużny otwór (4) służący do połączenia z profilem mocującym panele fotowoltaiczne.

(1 zastrzeżenie)



U1 (21) 129435 (22) 2020 09 03

(51) F25D 25/02 (2006.01)

F25D 17/06 (2006.01)

A47F 3/04 (2006.01)

(71) JBG-2 SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ

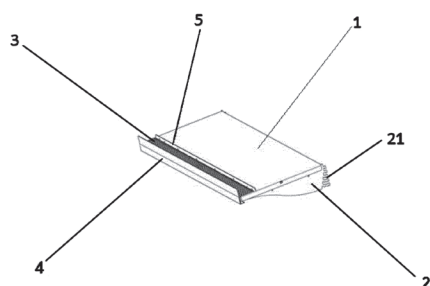
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa

(72) OZÓG GRZEGORZ; MUSIOŁ WOJCIECH

(54) Półka regału chłodniczego

(57) Przedmiotem wzoru użytkowego jest półka regału chłodniczego składająca się z poziomej płyty (1) o jednolitej powierzchni zamocowanej na dłuższym boku uchwytu półki w postaci płaskownika, który na boku prostopadłym do powierzchni półki zawiera wycięcia stanowiące zaczepy (21) mocującej półkę do regału charakteryzująca się tym, że płyta (1) półki na dłuższym boku posiada przedłużenie (3) o strukturze plastra miodu zakończone ogranicznikiem (4) prostopadłym do powierzchni płyty (1) półki a pomiędzy jednolitą strukturą płyty (1) półki a przedłużeniem umieszczony jest prostopadły do płyty (1) półki element oddzielający (5), ponadto przedłużenie (3) półki ma grubość większą niż płyta (1) półki.

(5 zastrzeżeń)



U1 (21) 130241 (22) 2021 08 30

(51) F42B 39/00 (2006.01)

F42B 39/02 (2006.01)

B65D 25/04 (2006.01)

(31) u 2020 05593 (32) 2020 08 31 (33) UA

(71) DERGUNOV DMYTRO VALERIIOVYCH, LATIVKA, UA

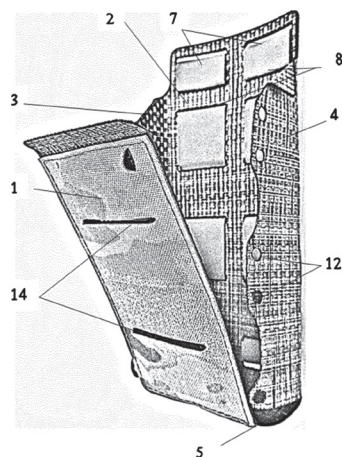
(72) DERGUNOV DMYTRO VALERIIOVYCH, UA

(54) Ładownica na magazynki do broni palnej

(57) Wzór użytkowy dotyczy dziedziny broni palnej, w szczególności urządzeń do przenoszenia lub transportu amunicji (magazyneków z nabojami lub magazynków pustych) do broni strzeleckiej takiej, jak: pistolety, karabiny, karabiny automatyczne, pistolety maszynowe, ręczne karabiny maszynowe i inne, i może być wykorzystany do tworzenia otwartych ładownic do magazynków na amunicję. Ładownica do przenoszenia magazynków broni palnej składająca się ze ścian podłużnych (1, 2) i ścian poprzecznych (3, 4) oraz dna, uformowanych z materiału wodoodpornego, które tworzą obudowę ładownicy z otwartą częścią górną, oraz elementów mocujących obudowę do ładownicy, w tym co najmniej jednej taśmy (7) zamocowanej w otworach (8) obudowy i amunicji, przy czym, co najmniej jedna ze ścian podłużnych, ściany poprzeczne i dno obudowy są wykonane z jednego kawałka materiału, przy czym elementy mocowania korpusu ładownicy na amunicję i mocowania na ładownicy obudowy ładownicy do magazynka pisto-

letowego są wykonane z możliwością częściowego umieszczenia w wewnętrznej wnęce obudowy ładownicy lub obudowy ładownicy na magazynkę pistoletowy.

(8 zastrzeżeń)



DZIAŁ H

ELEKTROTECHNIKA

U1 (21) 129443 (22) 2020 09 02

(51) H02G 3/04 (2006.01)

H02G 3/02 (2006.01)

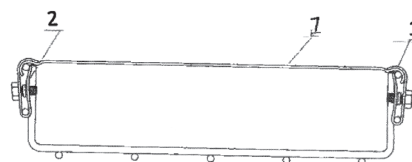
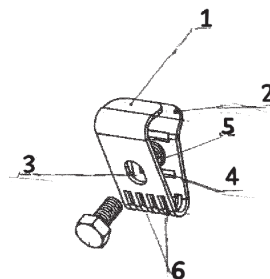
(71) SIELSKI KAZIMIERZ, Karczew

(72) SIELSKI KAZIMIERZ

(54) Zapinka pokrywki korytka siatkowego

(57) Wzór użytkowy dotyczy zapinki pokrywki korytka siatkowego. Zapinka pokrywki korytka siatkowego stanowiąca wygięty płaskownik charakteryzuje się tym, że w skrzydle górnym (1) i w skrzydle dolnym (2) u dołu wykonane są podłużne wycięcia (5). W skrzydle górnym (1) wykonany jest okrągły otwór, a w skrzydle dolnym (2) między poprzecznymi otworami (4) wykonany jest gwintowany otwór (5).

(1 zastrzeżenie)



U1 (21) **129444** (22) 2020 09 02(51) **H02G 3/04** (2006.01)**H02G 3/30** (2006.01)

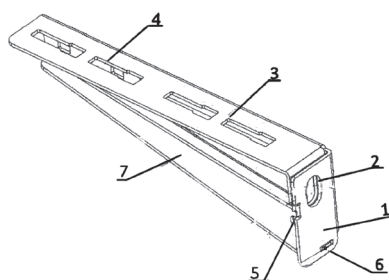
(71) SIELSKI KAZIMIERZ, Karczew

(72) SIELSKI KAZIMIERZ

(54) Wysięgnik do mocowania tras kablowych

(57) Zgłoszenie dotyczy wysięgnika do mocowania tras kablowych. Wysięgnik do mocowania tras kablowych zaopatrzony w półkę (3) do mocowania tras kablowych oraz w otwór owalny (2) do mocowania konstrukcji nośnej, a w boku otwory służące do zamocowania dodatkowych mediów charakteryzuje się tym, że w podstawie (1) ma rygiel blokujący (5) dwie warstwy blachy, oraz rygiel (6) wiążący podstawę (1) z dolną półką wysięgnika. W boku wysięgnika ma wykonane przetłoczenie wzmacniające.

(1 zastrzeżenie)

U1 (21) **129442** (22) 2020 09 02(51) **H02G 3/06** (2006.01)**H02G 3/04** (2006.01)

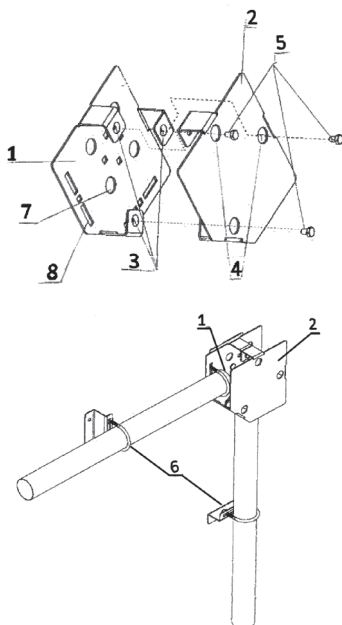
(71) SIELSKI KAZIMIERZ, Karczew

(72) SIELSKI KAZIMIERZ

(54) Kolanko łączące rury kablowe

(57) Wzór użytkowy dotyczy kolanka łączącego rury kablowe umożliwiającego zmianę kierunku prowadzenia kabli i ich rozgałęzianie w sposób bezpieczny. Kolanko łączące rury kablowe charakteryzuje się tym, że jest zbudowane z podstawy (1) i pokrywy (2) z kątownikami (3) w których wykonane są otwory (4) służące do ich połączenia. Podstawa (1) ma otwory (7) służące do zamocowania do podłoża i otwory (8) służące do zamocowania cybantów (6) mocujących rury. Pokrywa (2) ma otwory (4) służące do wprowadzenia śrub (5) w czasie łączenia podstawy (1) z pokrywą (2).

(1 zastrzeżenie)

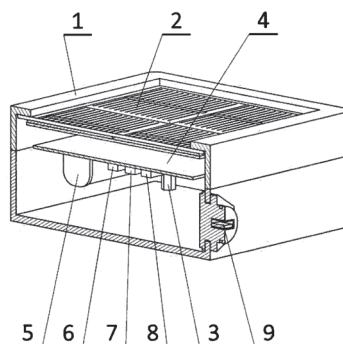
U1 (21) **129425** (22) 2020 08 31(51) **H02S 10/40** (2014.01)**H02J 7/35** (2006.01)(71) WOJSKOWY INSTYTUT TECHNIKI INŻYNIERYJNEJ
IM. PROFESORA JÓZEFA KOSACKIEGO, Wrocław

(72) OTRĘBA PIOTR; OTRĘBA PAWEŁ; SZCZEPANIAK MARCIN

(54) Ładowarka solarna

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest ładowarka solarna, która przeznaczona jest do ładowania odbiorników małej mocy typu telefon komórkowy, charakteryzująca się tym, że zawiera regulator ładowania MPPT (7). Regulator ładowania MPPT (7) połączony jest ścieżką sygnałową z panelem fotowoltaicznym (2) i przetwornicą obniżającą napięcie (6).

(1 zastrzeżenie)

U1 (21) **129441** (22) 2020 09 02(51) **H02S 20/32** (2014.01)**H02S 30/00** (2014.01)**H01L 23/32** (2006.01)

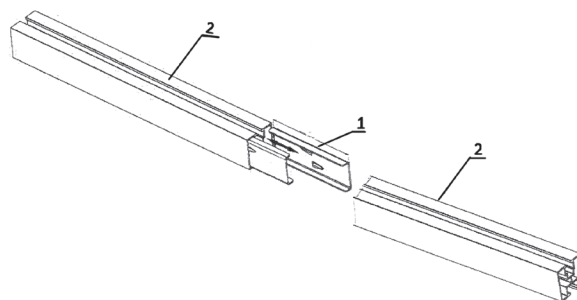
(71) SIELSKI KAZIMIERZ, Karczew

(72) SIELSKI KAZIMIERZ

(54) Łącznik profili paneli fotowoltaicznych

(57) Wzór użytkowy dotyczy łącznika profili paneli fotowoltaicznych w kształcie ceowników. Łącznik profili paneli fotowoltaicznych charakteryzuje się tym, że stanowi dwa ceowniki (1) z przetłoczeniami w ścianach bocznych. Przetłoczenia w ścianach bocznych ceowników (1) mają kształt półeliptyczny i są skierowane do siebie w kierunkach przeciwnych.

(1 zastrzeżenie)

U1 (21) **129438** (22) 2020 09 02(51) **H02S 30/00** (2014.01)**H01R 13/648** (2006.01)

(71) SIELSKI KAZIMIERZ, Karczew

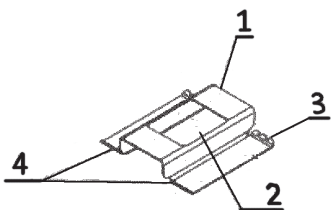
(72) SIELSKI KAZIMIERZ

(54) Podkładka uziemiająca łącząca ramę panelu fotowoltaicznego z konstrukcją nośną

(57) Podkładka uziemiająca łącząca ramę panelu fotowoltaicznego z konstrukcją nośną z otworem mocującym charakteryzuje się tym, że ma podstawę (1) z prostokątnym otworem, oraz dwoma

skrzydłami (4) w których wykonane są zęby (3) skierowane do góry służące do połączenia z ramą panelu.

(1 zastrzeżenie)



U1 (21) 129439 (22) 2020 09 02

(51) H02S 30/00 (2014.01)

H01R 13/648 (2006.01)

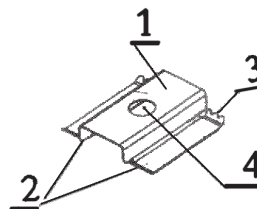
(71) SIELSKI KAZIMIERZ, Karczew

(72) SIELSKI KAZIMIERZ

(54) Podkładka uziemiająca do ram paneli fotowoltaicznych

(57) Podkładka uziemiająca do ram paneli fotowoltaicznych z okrągłym otworem (4) mocującym charakteryzuje się tym, że ma podstawę (1) z dwoma skrzydłami (2) w których wykonane są zęby (3) skierowane do góry służące do połączenia z ramą panelu. Zęby (3) wbijając się w warstwę anodową na aluminiowej ramie panelu zapewniają uziemienie panelu do konstrukcji.

(1 zastrzeżenie)



III. WYKAZY

WYKAZ NUMEROWY WYNALEZKÓW ZGŁOSZONYCH W TRYBIE KRAJOWYM

Nr zgłoszenia	Int. Cl.	Strona
1	2	3
435127	G01N (2006.01)	25
435128	B23D (2006.01)	12
435129	E04B (2006.01)	20
435130	C09D (2006.01)	18
435131	E03F (2006.01)	19
435132	C02F (2006.01)	17
435133	A23K (2016.01)	7
435134	B29B (2006.01)	13
435135	F41G (2006.01)	23
435136	C01B (2017.01)	17
435137	B02C (2006.01)	11
435138	E02D (2006.01)	19
435139	B64C (2006.01)	15
435140	F24H (2006.01)	23
435141	B33Y (2015.01)	14
435142	F16K (2006.01)	22
435143	G01L (2020.01)	24
435144	C08L (2006.01)	18
435145	G16H (2018.01)	25
435146	B32B (2006.01)	14
435147	C23C (2006.01)	18
435148	A01K (2006.01)	6
435149	A61G (2006.01)	9

Nr zgłoszenia	Int. Cl.	Strona
1	2	3
435150	C01B (2006.01)	16
435151	A01F (2006.01)	6
435154	F04D (2006.01)	21
435157	B21D (2006.01)	11
435158	B01D (2006.01)	10
435159	B01D (2006.01)	11
435160	A61K (2006.01)	10
435162	A61F (2006.01)	8
435163	A01K (2006.01)	6
435164	A61G (2006.01)	9
435165	G01F (2006.01)	24
435167	E04H (2006.01)	20
435168	C09D (2006.01)	18
435169	B82Y (2011.01)	15
435170	B82Y (2011.01)	15
435171	B82Y (2011.01)	16
435172	B82Y (2011.01)	16
435173	B82Y (2011.01)	16
435175	C07F (2006.01)	18
435176	F16L (2006.01)	22
435177	A41D (2006.01)	8
435179	F16K (2006.01)	22
435180	G01R (2006.01)	25

Nr zgłoszenia	Int. Cl.	Strona
1	2	3
435181	H02B (2006.01)	26
435182	E05B (2006.01)	20
435183	C07C (2006.01)	17
435184	G01M (2011.01)	24
435185	F24S (2018.01)	23
435186	A47C (2006.01)	8
435187	B25J (2006.01)	12
435188	B25J (2006.01)	12
435189	B25J (2006.01)	13
435192	B27M (2006.01)	13
435193	A23C (2006.01)	7
435194	A23C (2006.01)	7
435195	B32B (2006.01)	14
435196	E06B (2006.01)	21
435197	B01D (2006.01)	10
435198	B44C (2006.01)	14
435203	H01R (2006.01)	26
435207	A61H (2006.01)	9
435229	A21D (2006.01)	7
438615	E04H (2006.01)	20
438795	B65G (2006.01)	15
438878	E21C (2006.01)	21
438886	C09D (2014.01)	18

WYKAZ NUMEROWY WZORÓW UŻYTKOWYCH ZGŁOSZONYCH W TRYBIE KRAJOWYM

Nr zgłoszenia	Int. Cl.	Strona
1	2	3
129423	F24F (2006.01)	30
129425	H02S (2014.01)	32
129426	E04H (2006.01)	29
129427	E06B (2006.01)	30
129429	B23C (2006.01)	28
129430	A44C (2006.01)	27
129431	E01C (2006.01)	29
129434	B03D (2006.01)	27

Nr zgłoszenia	Int. Cl.	Strona
1	2	3
129435	F25D (2006.01)	31
129436	B03D (2006.01)	27
129437	F24S (2018.01)	30
129438	H02S (2014.01)	32
129439	H02S (2014.01)	33
129440	F24S (2018.01)	30
129441	H02S (2014.01)	32
129442	H02G (2006.01)	32

Nr zgłoszenia	Int. Cl.	Strona
1	2	3
129443	H02G (2006.01)	31
129444	H02G (2006.01)	32
129445	B62B (2006.01)	28
129446	B23K (2014.01)	28
129447	B65D (2006.01)	28
130241	F42B (2006.01)	31

IV. INFORMACJE

INFORMACJA O ZŁOŻENIU TŁUMACZENIA NA JĘZYK POLSKI ZASTRZEŻEŃ PATENTOWYCH EUROPEJSKIEGO ZGŁOSZENIA PATENTOWEGO

Poniższe zestawienie zawiera: numer zgłoszenia europejskiego, klasy według międzynarodowej klasyfikacji patentowej, zgłaszającego, tytuł (w języku polskim)

15177166.4

A61K 31/137 (2006.01)

A61P 37/06 (2006.01)

A61K 31/397 (2006.01)

Novartis AG

MODULATORY RECEPTORA S1P DO LECZENIA
STWARDNIENIA ROZSIANEGO