

przy czym w kierunku zasadniczo równoległym do występów mocujących, zagłębienie (3) rozciąga się od jednej krawędzi (8) płytki do drugiej, przeciwległej krawędzi (9) płytki.

(5 zastrzeżeń)

A1 (21) **379792** (22) 2006 05 29

(51) **B27N 3/02** (2006.01)

(71) Konieczpolskie Zakłady Płyt Pilśniowych S. A., Konieczpol

(72) Unbehaun Holger, Tech Soeren, Zimny Steffen

(54) **Sposób wytwarzania płyt izolacyjnych, w szczególności płyt pilśniowych oraz płyta izolacyjna, w szczególności pilśniowa**

(57) Proces polega na wytwarzaniu płyt izolacyjnych, w szczególności płyt pilśniowych na bazie włókien lignocelulozowych, w trakcie którego, dzięki znacznemu skróceniu czasu prasowania względem utwardzania można uzyskać poprawę wydajności produkcji płyt izolacyjnych. Przedmiotem wynalazku jest sposób wytwarzania płyt izolacyjnych, w szczególności płyt pilśniowych oraz płyta izolacyjna, w szczególności pilśniowa wytwarzanych z włókien lignocelulozowych, o średniej gęstości objętościowej wynoszącej mniej niż  $200 \text{ kg/m}^3$ . Płyty te wytwarzane są przy zastosowaniu spoiwa na bazie poliuretanu. Spoiwo to nanosi się na włókna, następnie suche włókna formuje się na kształt maty włókiennej, a następnie matę włókienną wstępnie prasuje się i obustronnie zasila cieczą wodną, po czym kalibruje się ją pomiędzy dwoma powierzchniami grzejnymi do żądanej grubości. W opracowanym procesie proces kalibracji zostaje zakończony bezpośrednio przed osiągnięciem temperatury  $49^\circ\text{C}$  w środku płyty, przy czym czas przebywania maty włókiennej pomiędzy powierzchniami grzejnymi wynosi mniej niż 1 s/mm grubości płyty.

(3 zastrzeżenia)

A1 (21) **379899** (22) 2006 06 09

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

**B29B 9/06** (2006.01)

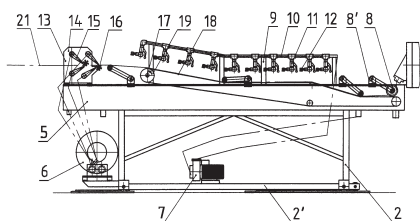
(71) Instytut Przetwórstwa Tworzyw Sztucznych METALCHEM, Toruń

(72) Gołębiewski Jan, Miszewski Sławomir

(54) **Urządzenie do wytwarzania granulatu z termoplastycznych tworzyw polimerowych**

(57) Przedmiotem wynalazku jest urządzenie do wytwarzania granulatu z termoplastycznych tworzyw polimerowych, a w szczególności z nanokompozytów polimerowych z dodatkiem mineralnych nanonapełniaczy płytkowych. Posadowiona na podstawie (2') wanna (2) chłodząca zawiera komorę (5), na której umieszczone są: wahliwe rolki (8) prowadzące, zespół (9) natryskowy i zespół (13) nadmuchowy, nadto na komorze (5) wanny (2) chłodzącej i także w jej wnętrzu usytuowany jest taśmociąg (17) napędzany poprzez rolkę (19), zaś pomiędzy wanną (2) chłodzącą a granulatorem umiejscowiony jest stół dosuszający wyposażony w rolki prowadzące. Zespół (9) natryskowy składa się z pompy (7) połączonej poprzez instalację z kolektorem (10) zbiorczym wyposażonym w zawory (11) zaopatrzone w dysze (12) rozpylające. Taśmociąg (17) wykonany jest korzystnie z perforowanej taśmy (18) bezkońcowej. Zespół (13) nadmuchowy posiada co najmniej dwa komplety obrotowych dysz (15) szczelinowych, pomiędzy którymi usytuowane są korzystnie szczotki (16) zgarniające.

(5 zastrzeżeń)



A1 (21) **379855** (22) 2006 06 06

(51) **B29C 47/36** (2006.01)

**B29C 47/12** (2006.01)

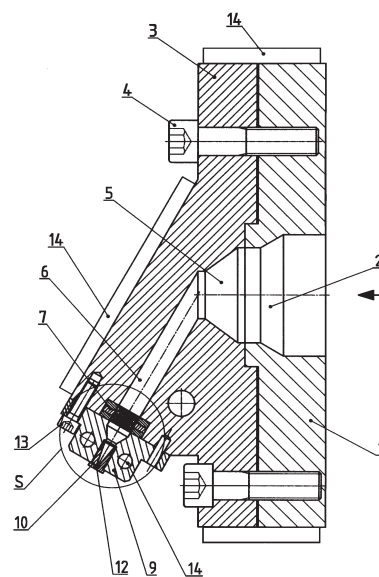
(71) Instytut Przetwórstwa Tworzyw Sztucznych METALCHEM, Toruń

(72) Gołębiewski Jan, Miszewski Sławomir, Skotarczak Stanisław

(54) **Głowica wyłaczarska**

(57) Dolna część kanału przepływowego korzystnie w pobliżu wypływu uplastycznionego tworzywa polimerowego z głowicy, wyposażona jest w mieszadło (7) statyczne zawierające elementy mieszające. W segmencie (9) formującym, znajdują się korzystnie rozłącznie mocowane tulejki (10) formujące, których otwory (11) lejkowate przechodzą w otwór (12) o zarysie zbliżonym do kołowego. Mieszadło (7) statyczne, składa się z naprzemiennie przeciwnie skierowanych względem siebie płytek (8). Stosunek długości L do średnicy D otworu (12) o zarysie zbliżonym do kołowego, korzystnie określony jest zależnością:  $L = (0,1+10,0)D$ .

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) **379851** (22) 2006 06 05

(51) **B30B 11/22** (2006.01)

**B30B 13/00** (2006.01)

(71) Akademia Górniczo-Hutnicza im. Stanisława Staszica, Kraków

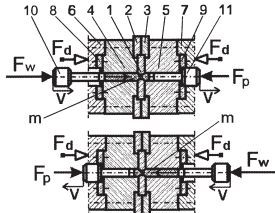
(72) Richert Jan

(54) **Sposób oraz narzędzia i prasa do posuwisto-zwrotnego wyciskania**

(57) Sposób posuwisto-zwrotnego wyciskania przeznaczony jest do wytwarzania materiałów drobnoziarnistych, zwłaszcza nanokrystalicznych, a także do plastycznego przerobu metali i stopów, będących w stanie lanym, oraz prasowania i odkształcania plastycznego materiałów proszkowych. Sposób posuwisto-zwrotnego wyciskania, polegający na cyklicznym wyciskaniu materiału jednoczęściowego lub dzielonego, umieszczonego pomiędzy dwoma stemplami w przestrzeni roboczej pojemników i matrycy dwustronnej, charakteryzuje się tym, że po wprowadzeniu materiału wyjściowego do przestrzeni roboczej wieloelementowego narzędzia, osadzonego na prasie hydraulicznej wyposażonej w pięć hydraulicznych siłowników dwustronnego działania, unieruchamia się najpierw położenie matrycy dwustronnej (1) za pomocą pionowego siłownika, a następnie obustronnym dociskiem dwóch poziomych siłowników zwiera się matrycę pomiędzy dwoma pojemnikami (4, 5), a potem przy użyciu dwóch głównych poziomych siłowników, sterowanych mikroprocesorowo, wykonuje się posuwisto-zwrotne wyciskanie za pomocą dwóch stempli roboczych (10, 11),

wyciskającego i przeciwnaciskowego, przy czym najpierw redukuje się średnicę materiału odkształcanego wyciskaniem współbieżnym, a dalej kontrolowanym cofaniem stempla przeciwnaciskowego, z mikroprocesorowo regulowaną siłą przeciwnacisku ( $F_p$ ), wymusza się zaraz za matrycą wyciskanie promieniowe, które zwiększa średnicę materiału do wymiaru występującego przed matrycą, a później po całkowitym wypełnieniu przestrzeni roboczej pojemnika za matrycą (1) wykonuje się następny cykl wyciskania współbieżno-promieniowego w odwrotnym kierunku, w którym stempel przeciwnaciskowy staje się stemplem wyciskającym, a stempel wyciskający stemplem przeciwnaciskowym.

(8 zastrzeżeń)



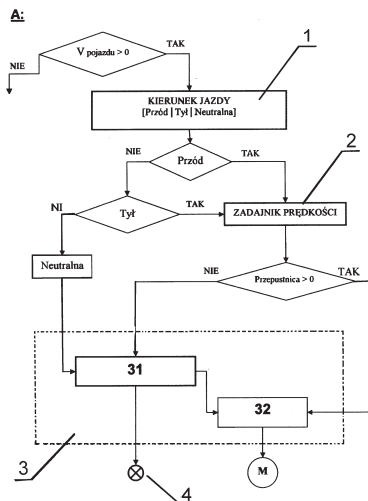
A1 (21) 379876 (22) 2006 06 07

(51) B60L 11/18 (2006.01)

- (71) MELEX A & D TYSZKIEWICZ Spółka Jawna Oddział w Mielcu, Warszawa
- (72) Tyszkiewicz Andrzej, Warzocha Andrzej, Raczek Jan
- (54) System sterowania zasilaniem zespołu napędowego, zwłaszcza pojazdu elektrycznego

(57) System sterowania zasilaniem zespołu napędowego, zwłaszcza pojazdu elektrycznego, zawierający przełącznik wyboru kierunku jazdy, mikrowłącznik i sterownik pracy silnika, charakteryzuje się tym, że zawiera układ samoczynnego włączenia świateł „stop” podczas hamowania silnikiem, układ samoczynnego hamowania silnikiem podczas stacjonowania pojazdu z pochyłości, układ samoczynnego ograniczania prędkości rozpędzania się pojazdu przy zjeździe z pochyłości, układ sygnalizacji granicznego stopnia rozładowania zespołu akumulatorów oraz ograniczania prędkości pojazdu w pobliżu granicznego stopnia rozładowania i układ sygnalizacji przekroczenia granicznej temperatury silnika oraz ograniczania prędkości pojazdu po przekroczeniu tej temperatury, przy czym sterownik (3) pracy silnika (M) zawiera układ ograniczania prędkości (3) lub układ hamowania silnikiem połączony z kontrolerem prędkości silnika (32), natomiast przełącznik wyboru kierunku jazdy (1) połączony jest z kontrolerem prędkości silnika (32) i układem hamowania silnikiem lub układem ograniczenia prędkości (31) bezpośrednio lub poprzez zadajnik prędkości (2) z mikrowłącznikiem.

(6 zastrzeżeń)



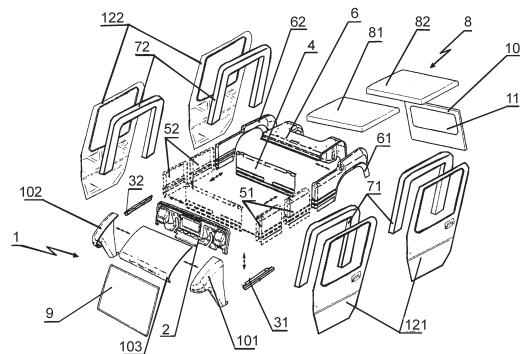
A1 (21) 379875 (22) 2006 06 07

(51) B62D 39/00 (2006.01)  
B62D 65/02 (2006.01)

- (71) MELEX A & D TYSZKIEWICZ Spółka Jawna Oddział w Mielcu, Warszawa
- (72) Tyszkiewicz Andrzej, Warzocha Andrzej, Raczek Jan
- (54) Modułowy system zabudowy nadwozia pojazdu, zwłaszcza z napędem elektrycznym

(57) Modułowy system charakteryzuje się tym, że moduł przedni składa się z osłony przedniej (1) zawierającej błotnik przedni lewy (101) i błotnik przedni prawy (102) połączone panelem środkowym (103) pulpitu (2) oraz listwy progowej lewej (31) i listwy progowej prawej (32), natomiast zmienny moduł środkowy, zawiera ściankę posiedzeniową (4) i elementy wydłużające (51) błotnik lewy (61) modułu tylnego oraz elementy wydłużające (52) błotnik prawy (62) modułu tylnego, przy czym tylny zawiera tylną osłonę środkową (6), połączoną z tylnym błotnikiem lewym (61) oraz z tylnym błotnikiem prawym (62).

(5 zastrzeżeń)



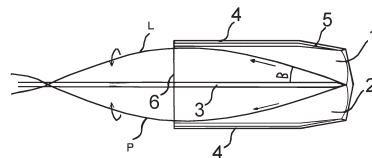
A1 (21) 379826 (22) 2006 06 01

(51) B63B 1/00 (2006.01)

- (75) Ruszkowski Bohdan, Warszawa; Orych Adam, Wołomin
- (54) Sposób uzyskiwania ślizgów łodzi motorowej na wodzie, nie tworzących na zostawionym torze wodnym fali rozdzielczej, oraz budowa kadłuba tej łodzi

(57) Sposób uzyskiwania ślizgów łodzi motorowej na wodzie, nie tworzących na zostawionym torze wodnym fali rozdzielczej, charakteryzuje się tym, że przepływającym przez kanały (1, 2) strugom (L, P) wody, dzięki odpowiedniej konstrukcji kanałów (1, 2), nadawany jest ruch wirowy w kierunku do osi wzdłużnej kadłuba. Ponadto kadłub (5) łodzi ma profile łuków kanałów (1, 2) oddalone od siebie zmiennie na całej długości kadłuba (5) łodzi, jak również od jego wzdłużnej osi symetrii.

(7 zastrzeżeń)



A1 (21) 379796 (22) 2006 05 29

(51) B63H 1/37 (2006.01)

- (75) Samek Andrzej, Kraków; Latacz Michał, Częstochowa
- (54) Sposób falowego napędu jednostek pływających

(57) Sposób falowego napędu jednostek pływających, polega na wprowadzaniu w ruch w płaszczyźnie prostopadłej do kierunku przepływu płynu, pewnej liczby ramion (2), które na pewnej części