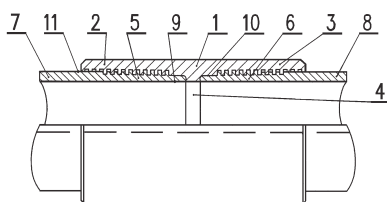


stronie człon wewnętrznie nagwintowany oraz rozdzielony przegrodą oporową, po drugiej zaś stronie człon wewnątrz nagwintowany, a odcinki nagwintowane złączki rurowej połączone są z obu stron rozłączenie z czopami rur stalowych po zewnętrznej stronie nagwintowanymi, przy czym złączka rurowa ma wewnętrzny gwint trapezowy, niesymetryczny oraz podobnie czopy rur stalowych z jednej i drugiej strony członu złączki rurowej, a wewnętrzny gwint złączki rurowej przed przegrodą oporową oraz zewnętrzny gwint czoła czopa rury tworzą gniazdo uszczelnienia, charakteryzuje się tym, że gniazdo uszczelnienia (9, 10) ma długość w stosunku do długości odcinka czopa (5, 6) rury stalowej (7, 8), liczonej od trójkąta dociągowego (11) na powierzchni obwodowej do początku czoła oporowego czopa (5, 6) na linii prostej na powierzchni przegrody oporowej (4) złączki rurowej (1), która mieści się w granicach od 0,06-0,14, przy średnicy wewnętrznej przegrody oporowej (4) złączki rurowej (1), równej średnicy wewnętrznej rury stalowej (7, 8). Sposób wytwarzania rur wiertniczych, szczególnie wydobywczych, z rurowym połączeniem gwintowym z walcowanych rur stalowych bez szwu, po dodatkowej obróbce wykończeniowej, gdzie złączki rurowe dla rur wiertniczych wykonywane są z tych samych rur bez szwu ze stali, a rury stalowe na rury wiertnicze poddawane są kalibrowaniu na końcach rur, następnie na końcach rur oraz w złączkach rurowych wykonywane są gwinty w urządzeniach gwintujących, które poddawane są sprawdzeniu wizualnemu i pomiarom, zaś gwintowane czopy odcinków rur stalowych, łączone w miejscu ich eksploatacji, pokrywane są smarem, a wewnętrzne nagwintowania złączki rurowej pokrywane są warstwą w celu ułatwienia skręcania i rozkręcania połączenia gwintowego czopa rury i złączki rurowej, charakteryzuje się tym, że po wykonaniu zewnętrznego gwintu na czopach rur oraz wewnętrznego gwintu na odcinkach złączki rurowej o zarysie trapezowym, niesymetrycznym, powierzchnię wewnętrzną złączki rurowej, na długości gniazda uszczelnienia przed przegrodą oporową oraz powierzchnię gniazda uszczelnienia czopa rury, sięgającą do czoła oporowego rury, poddaje się obróbce powierzchniowej, zwłaszcza na odcinku beczkowatej wypukłości, szczególnie czopa rury, aż do uzyskania wskaźnika chropowatości poniżej  $3,0R_z$ , po czym powierzchnię złączki rurowej pokrywa się w kąpeli fosforanu warstwą korzystnie do 0,002 mm, następnie na pokryty warstwą odcinek złączki rurowej nakłada się smar przeciwzatarciowy, skręca się odcinek złączki rurowej z jednym czopem rury stalowej, a na wolną powierzchnię gwintowaną złączki rurowej oraz na czop rury stalowej, po nałożeniu smaru antykorozyjnego, nakręca się osłony ochronne z tworzywa sztucznego.

(8 zastrzeżeń)



A1 (21) 384901 (22) 2008 04 11

(51) E21B 21/00 (2006.01)

(71) Akademia Górniczo-Hutnicza  
im. Stanisława Staszica, Kraków(72) Bielewicz Danuta, Wysocki Sławomir, Wysocka Marta,  
Rydzik Marcin, Izdebski Sylwester(54) Sposób odwadniania suspensji ilastych,  
zwłaszcza płuczek wiertniczych

(57) Sposób polega na tym, że do suspensji ilastej, zwłaszcza płuczki wiertniczej, jako niskocząsteczkowy flokulant kationowy dodaje się kopolimer poli(alliloaminy-co-akryloamidu), zawierający w łańcuchu głównym obok alliloaminy mery akryloamidu w ilości 0-99% wagowych, przy czym ilość dodawanego flokulanta wynosi  $0,001-10 \text{ kg/m}^3$  suspensji.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) 384832 (22) 2008 04 01

(51) E21D 7/02 (2006.01)

B66B 7/02 (2006.01)

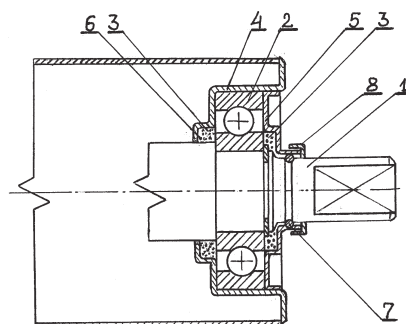
F16N 3/00 (2006.01)

(75) Stosio Marian, Praszka

(54) Zespół uszczelniająco-smarujący łożyska krążników  
lub bębnow

(57) Zespół uszczelniająco-smarujący łożyska krążników lub bębnow charakteryzuje się tym, że co najmniej z jednej strony łożyska (2) w strefie suwliwo-obrotowego pasowania wewnętrznego pierścienia łożyska (2) z osią (1) znajduje się uszczelniająco-smarująca zasobnikowa komora (3), zawierająca smar lub element, korzystnie filcowy, nasycony olejem.

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 384847 (22) 2008 04 03

(51) E21D 11/15 (2006.01)

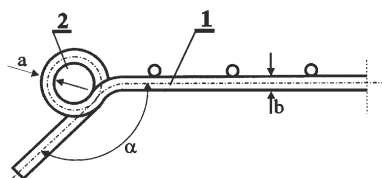
(71) Barecki Zbigniew ZBIGNIEW BARECKI, Gliwice

(72) Barecki Zbigniew

(54) Siatka okładzinowa, zwłaszcza górnicza

(57) Siatka okładzinowa zwłaszcza górnicza, stanowiąca kratownicę prętów, których zakończenia posiadają zaczepy zakładane na obudowę lub obejmujące element obudowy lub stanowią element zaczepowy innej siatki lub inny element zaczepowy, charakteryzuje się tym, że co najmniej jeden pręt (1) z zaczepem, poprzez co najmniej jedną zamkniętą pętlę (2), z krzyżującą się w widoku z boku osią pręta, jest zakończony, po jego wyjściu z pętli, odgięciem pod kątem ( $\alpha$ ) od płaszczyzny siatki okładzinowej. W drugiej odmianie wynalazku, siatka okładzinowa, zwłaszcza górnicza, charakteryzuje się tym, że co najmniej jeden pręt (1) z zaczepem posiada, w obrębie swojego prostoliniowego zakończenia, co najmniej jedną zamkniętą pętlę (2) z krzyżującą się, w widoku z boku, osią pręta (1).

(8 zastrzeżeń)



A1 (21) 384848 (22) 2008 04 03

(51) E21D 11/15 (2006.01)

(71) Barecki Zbigniew ZBIGNIEW BARECKI, Gliwice

(72) Barecki Zbigniew

(54) Siatka okładzinowa, zwłaszcza górnicza

(57) Siatka okładzinowa, zwłaszcza górnicza, utworzona ze wzajemnie krzyżujących się prętów, w której co najmniej jeden pręt wyposażony jest w zakończenie z zaczepem w kształcie haka, charakteryzuje się tym, że oś końca pręta (1), zakończonego zaczepem (2), przechodzi poza obręb ramion (xoy) kąta ( $\alpha$ ), utworzonego przez