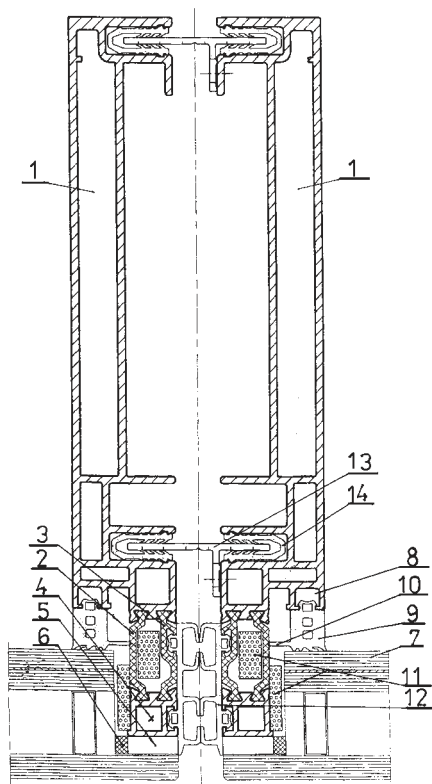


do siebie usytuowane ścianki, zakończone z jednej strony ukształtowanymi w literę U ściankami, połączonymi ze ścianką, usytuowaną prostopadle do jednej z tych ścianek, natomiast drugostronnie dwie równoległe do siebie usytuowane ścianki mają ścianki osadzone na części prostokątnej, która połączona jest z kolejną częścią prostokątną, mającą gniazdo osadcze (8), łącząca się z częścią o poprzecznym kwadratowym przekroju, mającym na jednej ścianie gniazda zaciskowe. Przekładka termiczna (3) ma trapezowe wybranie i gniazdo osadcze, przy czym skorupowy kształtownik (4) o poprzecznym kwadratowym przekroju ma na jednej ścianie gniazdo osadcze, a na drugiej ścianie gniazda zaciskowe, zaś uszczelka ma na ścianie (12) dwa występy, tworzące kształt litery C, natomiast na przeciwległej powierzchni są dwa występy trapezowe.

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) 390672 (22) 2010 03 10

(51) E04D 13/147 (2006.01)

B21D 22/00 (2006.01)

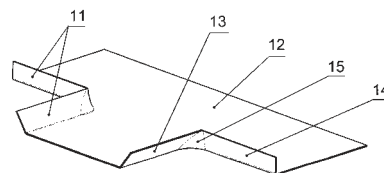
(71) FAKRO PP SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Nowy Sącz

(72) MUCHA ŁUKASZ; SZYSZKA JÓZEF

(54) Oslona z narożnikiem wewnętrznym oraz sposób jej wykonania

(57) Oslona z narożnikiem wewnętrznym, będąca elementem obróbki blacharskiej dachu, przeznaczona do uszczelnienia przejścia konstrukcji budowlanych instalowanych w dachu przez połac tego dachu, ma postać cienkiej, zasadniczo płaskiej blachy, z co najmniej jednym wielobocznym wybraniem. Co najmniej dwa boki wybrania są zagięte w jedną stronę, tworząc ścianki połączone z sobą w jednolite obrzeże (11), połączone też z główną częścią (12) osłony. Wśród sąsiadujących z sobą ścianek obrzeża, co najmniej jedna jest ścianką nieprostopadłą (13) do głównej części (12) osłony. W narożniku obrzeża (11), promień zaokrąglenia jego krawędzi jest wielokrotnie mniejszy od promienia zaokrąglenia podstawy obrzeża. Sposób wytwarzania osłony polega na tym, że w pierwszej kolejności wykonuje się przetłoczenia w blasze, o kształcie i wymiarach dna zgodnych z żądanym kształtem i wymiarami wybrania w osłonie, jako wyrobie finalnym, po czym wycina się dno przetłoczenia uzyskując wybranie w osłonie.

(13 zastrzeżeń)



Data wprowadzenia zmiany zastrzeżeń: 2010 06 07

A1 (21) 390574 (22) 2010 03 01

(51) E05D 11/00 (2006.01)

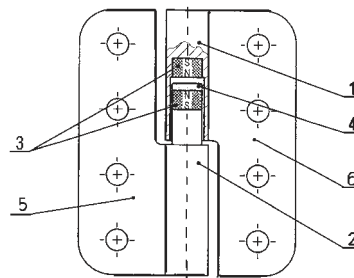
(71) AKADEMIA GÓRNICZO-HUTNICZA IM. STANISŁAWA STASZICA, Kraków

(72) DUDEK RAFAŁ; POTOCZNY MARCIN

(54) Zawias sworzniowy o pionowej osi obrotu

(57) Zawias posiada skrzydełko dolne (5) i górne (6), połączone obrotowo ze sobą przez zamocowane odpowiednio do nich sworznie (2) i tulejkę (1). Między powierzchnią czołową sworzni (2) i dnem tulejki (1) ma osadzone dwa walcowe magnesy trwałe (3), spolaryzowane osiowo i skierowane jednoimiennymi biegunami (N-N lub S-S) do siebie. Korzystnym jest, gdy magnesy trwałe (3) stanowią spiekane magnesy neodymowe, a między magnesami (3) znajduje się wkładka teflonowa (4).

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) 390634 (22) 2010 03 03

(51) E05D 15/52 (2006.01)

(71) GANKIEWICZ MARIAN, Kraków

(72) GANKIEWICZ MARIAN

(54) Przesuwne zawiasy kulowe, zwłaszcza dla drzwiczek, których skrzydło otwiera się wokół dowolnego boku ościeżnicy

(57) Przesuwne zawiasy kulowe rozwiązują problem uchylania skrzydła drzwiczek wokół dowolnego boku ościeżnicy bez konieczności demontażu zawiasów. Problem ten został rozwiązany przez zastosowanie przesuwanych i blokowanych kulek zamiast stałych zawiasów trzpieniowych, przy czym blokownię kulek jest rozwiązane dwoma, częściowo wspólnymi, sposobami. Przesuwne zawiasy kulowe składają się z kulek (1) złączonych na stałe z suwakami (3) i prowadnicami (21) lub (7) leżącymi na skrzydle drzwiczek, a każda kulka (1) ma sferycznie dopasowane własne gniazdo (2) na ościeżnicy drzwiczek. Kulki (1) blokowane są w gniazdach (2) za pomocą

