

(54) Sposób wytwarzania formatki wypełniającej o strukturze komórkowej

(57) Sposób wytwarzania formatki wypełniającej o strukturze komórkowej polega na tym, że po rozwinięciu ciągłej wstęgi tworzywa sztucznego o zadanej szerokości rozcina się ją na pojedyncze paski, które dalej formuje się poprzecznie profilowo za pomocą zestawu walców ryflowanych o profilach odwzorowujących kształt oczka w gotowym wypełnieniu, po czym wyprofilowane paski docina się na długość za pomocą np. noży gilotynowych, pracujących w dwóch zespołach przesuniętych względem siebie o odległość zależną od wielkości oczka wypełnienia, a następnie docięte paski przekłada się z pozycji poziomej do pionowej i układa się w strukturę plastra miodu, korzystnie za pomocą podajników wzdluzno-poprzecznych ze specjalnym systemem prowadzenia i docisku, po czym łączy się je ze sobą w odpowiednich odstępach, korzystnie za pomocą zgrzewania, w temperaturze korzystnie od 30 do 500°C.

(18 zastrzeżeń)

A1 (21) 391302 (22) 2010 05 24

(51) **B32B 7/02** (2006.01)
B32B 5/14 (2006.01)
B32B 15/00 (2006.01)
B32B 17/00 (2006.01)
B32B 15/20 (2006.01)

(71) AKADEMIA GÓRNICZO-HUTNICZA
IM. STANISŁAWA STASZICA, Kraków
(72) HABDANK-WOJEWÓDZKI TADEUSZ;
HABDANK-WOJEWÓDZKI JÓZEF

(54) Sposób wytwarzania planarnej struktury wielowarstwowej

(57) Sposób wytwarzania planarnych struktur wielowarstwowych, polegający na przemiennym nakładaniu na podłoże warstw elektroprzewodzących i elektroizolacyjnych, zwłaszcza techniką sitodruku, utwardzanie każdej z warstw z osobna, kilku lub wszystkich jednocześnie, charakteryzuje się tym, że podłoża wykonuje się z metali, w tym stopów metali, pokrytych warstwą elektroizolacyjną lub korzystnie z tworzyw organicznych odpornych na działanie temperatury, zwłaszcza fenolowo-formaldehydowych, epoksydowych, poliestrowych, poliestrowo-imidowych, silikonowych i ich kopolimerów czy mieszanin jako laminaty na osnowie tkaniny zwłaszcza szklanej i przy czym pasty przewodzące do nakładania warstw elektroprzewodzących, rezystywnych i sensorowych sporządza się na bazie proszków srebra, niklu, chromu, żelaza, aluminium, cyny, cynku, indu, grafitu, miedzi lub ich stopów oraz lepiszcza polimerowego.

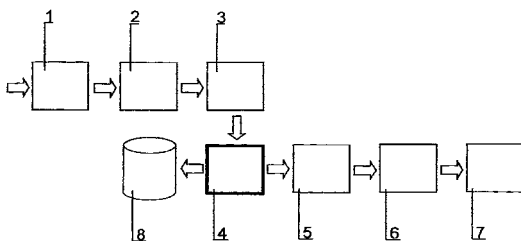
(4 zastrzeżenia)

A1 (21) 391330 (22) 2010 05 26

(51) **B41F 23/00** (2006.01)
(71) GLAS-TECH SPÓŁKA AKCYJNA, Swarzędz
(72) STANIEWICZ MARCIN

(54) Linia technologiczna wytwarzania szyb wielkogabarytowych z drukiem cyfrowym

(57) Przedmiotem wynalazku jest linia technologiczna wytwarzania szyb wielkogabarytowych zwłaszcza z drukiem cyfrowym. Istota linii technologicznej do wytwarzania szyb wielkogabarytowych z drukiem cyfrowym charakteryzuje się tym, że jest wyposażona



w stanowisko pomiarowe (4) z programem stanowiącym know-how, usytuowane między urządzeniem do mycia jakościowego (3) a drukarką (5).

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) 395574 (22) 2009 12 07

(51) **B42F 15/00** (2006.01)

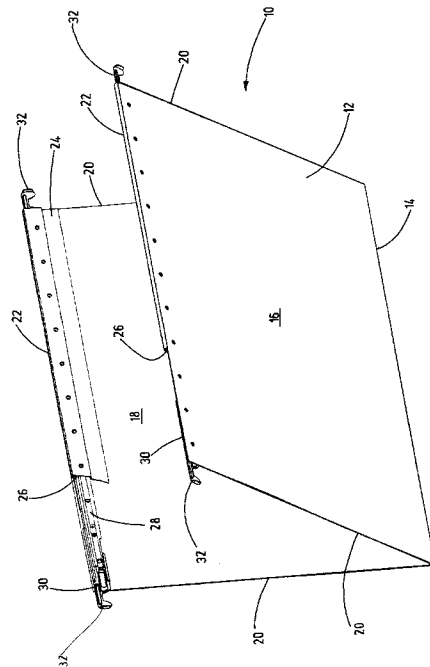
(31) 102008062946.4 (32) 2008 12 23 (33) DE
(86) 2009 12 07 PCT/EP2009/066515
(87) 2010 07 01 WO10/072554

(71) Esselte Leitz GmbH & Co. KG, Stuttgart, DE
(72) SEIFFARTH STEFFEN, DE; KRAUSS MARKUS, DE

(54) Pojemnik wiszący

(57) Przedmiotem wynalazku jest pojemnik wiszący (10) z korpusem powłoki (12) służący do pomieszczenia płaskich przedmiotów, a w szczególności materiałów pisemnych, z wyposażonymi w haki (32), umieszczonymi w odstępach od siebie elementami mocującymi (30), które można przesuwac między pozycją mocowania, w której haki (32), służące do zawieszenia o szyny mocujące, wystają poza dwie przebiegające w odstępie od siebie krawędzie boczne (20) korpusu powłoki (12), a pozycją cofniętą, w której haki (32) co najmniej częściowo cofnięte są w kierunku krawędzi bocznych (20), przy czym korpus powłoki (12) ma co najmniej jedną kieszeń mieszczącą (26), przebiegającą między tymi krawędziami bocznymi (20) i otwartą względem nich, w której znajduje się sztywna szyna wzmacniająca (28), która sięga co najmniej przez większą część długości kieszeni mieszczącej (26), i za pomocą której elementy mocujące (30) są połączone ze sobą w sposób ruchomy. Zgodnie z wynalazkiem przewidziano, że elementy mocujące (30) przylegają płasko w sposób odcinkowy do szyny wzmacniającej (28) i podczas ruchu przesuwają się jedną ze swoich powierzchni bocznych po powierzchni bocznej szyny wzmacniającej (28).

(16 zastrzeżeń)



A1 (21) 391387 (22) 2010 05 31

(51) **B60C 23/10** (2006.01)
B60S 5/04 (2006.01)
G05D 16/20 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA RADOMSKA
IM. KAZIMIERZA PUŁASKIEGO, Radom
(72) SETA ZBIGNIEW JAN