

waniu tego roztworu w strugę, którą poddaje się rozciąganiu obmywającym ją wzdłużnie strumieniem powietrza przepływającym z prędkością większą od prędkości formowanej strugi polimeru i w końcu zbieraniu uformowanych włókien na kolektorze.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) 410997 (22) 2015 01 19

(51) D01F 6/44 (2006.01)

D01F 6/94 (2006.01)

D01D 5/00 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA ŁÓDZKA, Łódź; POLITECHNIKA WROCŁAWSKA, Wrocław

(72) KARBOWNIK IWONA; KULPIŃSKI PIOTR; RYBICKI TOMASZ; TETERYCZ HELENA; FIEDOT MARTA; RAC OLGA; SUCHORSKA-WOŹNIAK PATRYCJA

(54) Sposób wytwarzania włókien poliakrylonitrylowych o właściwościach antybakteryjnych, antygrzybiczych lub/i elektroprowadzących

(57) Sposób wytwarzania włókien poliakrylonitrylowych o właściwościach antybakteryjnych, antygrzybiczych lub/i elektroprowadzących polega na sporządzeniu roztworu prekursora jonów miedzi w dimetyloformamidzie w temperaturze otoczenia, dodaniu do tego roztworu poliakrylonitrylu oraz stabilizatora jonów miedzi, ogrzaniu tak sporządzonego roztworu do temperatury 40 - 43°C i dodaniu do roztworu, w trakcie mieszania, porcjami roztworu rzeczywistego reduktora jonów miedzi w dimetyloformamidzie, mieszaniu roztworu po zakończeniu wkrapiania jeszcze w ciągu 2 - 3 godzin w temperaturze 40 - 43°C, schłodzeniu roztworu do temperatury pokojowej i formowaniu z tego roztworu włókien zawierających nanocząstki metalu uwięzione w ich objętości.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) 411021 (22) 2015 01 22

(51) D07B 9/00 (2006.01)

F16G 11/02 (2006.01)

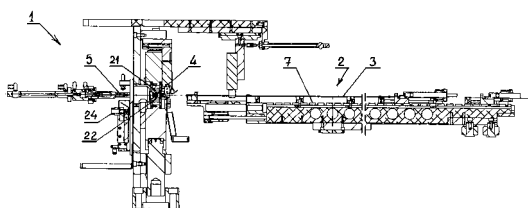
(71) PROJEKTOWANIE MASZYN W. PIETRZYK, P. ŻABIŃSKI SPÓŁKA JAWNA, Gdańsk

(72) ŻABIŃSKI PAWEŁ; NAGÓRNY DANIEL

(54) Urządzenie do zakuwania tulejek na linkach stalowych

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest urządzenie do zakuwania tulejek. Urządzenie to zestawione jest z dwóch zespołów, gdzie zespół (1) podawania tulejki jest współosiowo zorientowany wobec zespołu (2) podawania linki. Zespół (1) podawania tulejki (4) jest zamocowany po jednej stronie szczęk zaciskowych (21, 22), zaś zespół (2) podawania linki (3) jest zamocowany po drugiej stronie szczęk zaciskowych (21, 22). Zespół (2) podawania linki stanowi przewodnica liniowa, która zawiera cztery łoża dla linek (3) rozstawione wokół poziomej osi obrotu. Zespół (1) podawania tulejki (4) zawiera przewodnice liniowe, na których zamocowane są przesuwne tuleje prowadzące. Zespół podawania tulejki (4) zawiera wysuwny trzpień prowadzący (5) w obudowie osadzonej na przewodnicach za pośrednictwem przesuwnej belki nośnej połączonej z tłoczyskiem siłownika przesuwu tej belki. Po dosunięciu belki do pozycji roboczej, tulejka (4) może być ustalona w szczękach zaciskających (21, 22). Tulejka (4) jest pobrana z magazynu i dostarczona do miejsca trzpienia podającego (5) przez zespół pionowego przemieszczania tulejki (4).

(6 zastrzeżeń)



DZIAŁ E

BUDOWNICTWO; GÓRNICTWO; KONSTRUKCJE ZESPOLONE

A1 (21) 411009 (22) 2015 01 21

(51) E02F 3/18 (2006.01)

E02F 3/24 (2006.01)

E02F 3/36 (2006.01)

E02F 9/28 (2006.01)

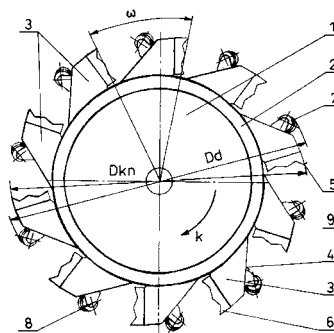
(71) AKADEMIA GÓRNICZO-HUTNICZA IM. STANISŁAWA STASZICA W KRAKOWIE, Kraków; POLITECHNIKA WROCŁAWSKA, Wrocław

(72) KASZTELEWICZ ZBIGNIEW; TAJDUŚ ANTONI; KOTWICA KRZYSZTOF; GOSPODARCZYK PIOTR; CAŁA MAREK; BODZIONY PRZEMYSŁAW; STOPKA GRZEGORZ; MENDYKA PAWEŁ; ZAJĄCZKOWSKI MACIEJ; SIKORA MATEUSZ; RUSIŃSKI EUGENIUSZ; MOCZKO PRZEMYSŁAW; PIETRUSIAK DAMIAN

(54) Koło czerpakowe do urabiania skał i gruntów

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest koło czerpakowe. Koło zawiera czerpaki (3) mocowane rozłącznie w rozstawieniu obwodowej podziałki kąta środkowego (ω) do dwóch współosiowo rozstawionych obręczy (2). Czerpaki (3) płaszczami (4) wyznaczają wnęki otwarte krawędziami natarcia (5) w kierunku obrotów koła, a wysypem między obręczami (2) korpusu (1) w stronę osi obrotu. Krawędzie natarcia (5) uzbrojone są w elementy skrawające (6) złożone lub warstwy nakładowe. W przestrzeniach między górnymi odcinkami krawędzi natarcia (5) sąsiadujących czerpaków (3) mocowane są zestawy dysków kruszących (7), które łożyskowane są obrotowo na osiach (8) skierowanych poprzecznie do płaszczyzny obrotu (O-O) koła oraz których ostrza w widoku współosiowym zakreślają okrąg o średnicy (Dd) większej od zewnętrznej średnicy (Dkn) krawędzi natarcia (5) czerpaków (3).

(12 zastrzeżeń)



A1 (21) 411042 (22) 2015 01 26

(51) E03B 1/00 (2006.01)

(71) NARODOWY INSTYTUT ZDROWIA PUBLICZNEGO – PAŃSTWOWY ZAKŁAD HIGIENY, Warszawa

(72) ŚWIĘCICKA DOROTA; LUDWICKI JAN KRZYSZTOF; GARBOŚ SŁAWOMIR PIOTR

(54) Sposób wyznaczania minimalnej długości instalacji MDI dostarczającej wodę przeznaczoną do spożycia WPS, na którą może przypadać pojedyncza złączka metalowa

(57) Ujawniono sposób wyznaczania minimalnej długości instalacji MDI dostarczającej wodę przeznaczoną do spożycia WPS,