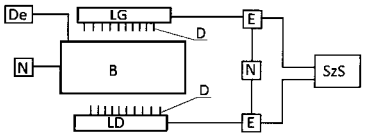
oraz dysze, charakteryzuje się tym, że beczka (B) współpracuje z listwą górną (LG) oraz listwą dolną (LD), przez które podaje się olej do beczki (B), przy czym listwa górna (LG) i listwa dolna (LD) wyposażone są w dysze (D), ponadto sterowanie podawanym olejem do listwy górnej (LG) i listwy dolnej (LD) odbywa się za pośrednictwem elektrozaworów (E), które odbierają sygnały sterujące z szafy sterowniczej (SzS).

(13 zastrzeżeń)



A1 (21) **414184** (22) 2015 09 28

(51) *B07B 1/18* (2006.01)
B07B 1/22 (2006.01)

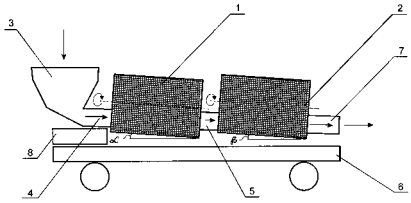
(71) BIOMASS POLAND SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Katowice

(72) KĘDZIA WOJCIECH JÓZEF; POLOWY KRZYSZTOF

(54) **Przesiewacz wielobębnowy, przeznaczony do przesiewania biomasy i sposób przesiewania biomasy**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest przesiewacz wielobębnowy, przeznaczony do przesiewania biomasy, zwłaszcza biomasy pochodzącej z karpiny. Przesiewacz charakteryzuje się tym, że ma postać mobilnej konstrukcji usytuowanej na podwoziu samojezdnym i ma zespół przesiewający, który stanowią co najmniej dwa bębny (1 i 2) w postaci perforowanych walców, pełniące rolę sit, usytuowanych szeregowo jeden za drugim, przy czym bębny mają regulowany kąt nachylenia oraz regulowane prędkości obrotu, przy czym średnica otworów w bębnach jest malejąca, tj. otwory pierwszego bębna mają większą, a drugiego mniejszą średnicę, przez co materiał jest najpierw wstępnie, a następnie dokładnie oczyszczony ze zbędnych frakcji. Prędkości obrotowe każdego z bębnów wynoszą w zakresie 5 - 100 obr./min, zaś prędkość obrotowa bębna (2) jest 1,5 razy większa od prędkości bębna (1), zaś bębny umieszczone są poziomo w osi obrotu lub nachylone względem poziomu pod pewnym kątem, a kąt nachylenia każdego z nich może się różnić. Przedmiotem zgłoszenia jest także sposób przesiewania biomasy.

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) **414230** (22) 2015 09 29

(51) *B22C 9/04* (2006.01)
B22C 9/00 (2006.01)

(71) PUCZYŃSKI DAMIAN STOPPA, Warszawa

(72)

(54) **Sposób precyzyjnego odlewania metali nieżelaznych**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób precyzyjnego odlewania metali nieżelaznych, w którym wykorzystując metodę rapid prototyping 3D wykonuje się wzór z łatwo topliwego materiału, następnie na powierzchnię wzoru nanosi się powłokę ogniotrwałą, po czym całość poddaje się utwardzaniu do momentu otrzymania skorupy o wymaganej wytrzymałości na ściskanie, następnie całość podgrzewa się do momentu usunięcia z wnętrza skorupy zanieczyszczeń czy też resztek materiału, z którego wykonano wzór, po czym skorupę umieszcza się w przestrzeni wypełnionej materiałem podtrzymującym strukturę skorupy. Wnętrze skorupy pod niskim ciśnieniem wypełnia się ciekłym metalem. Na powłokę ogniotrwałą wzoru stosuje się roztwór ciekłego wodnego szkła o module krzemianowym M mieszczącym się w granicach 1,6 - 4,1 z dodatkiem utwardzacza w połączeniu z modyfikatorem utwardzania, natomiast powłokę ogniotrwałą poddaje się utwardzaniu w atmosferze CO_2. W masie na powłokę ogniotrwałą wzoru zawierającej roztwór ciekłego wodnego szkła z dodatkiem utwardzacza w połączeniu z modyfikatorem utwardzania stosuje się utwardzacz na bazie estrów glikolu etylenowego $H_2OH{\bullet}CH_2OH$ w ilości równej lub mniejszej od 20% tej masy, przy czym modyfikator utwardzania stosuje się w ilości równej lub większej od 10% masy utwardzacza. Jako modyfikator utwardzania stosuje się metanol CH_4O.

(16 zastrzeżeń)

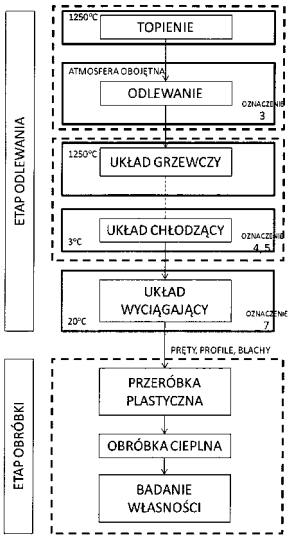
A1 (21) **414263** (22) 2015 10 06

(51) *B22D 11/115* (2006.01)
B22D 11/10 (2006.01)
B22D 11/04 (2006.01)

(71) ADAMET WITOLD GAJDEK, ADAM PĘCZAR SPÓŁKA JAWNA, Rzeszów

(72) KNYCH TADEUSZ; MAMALA ANDRZEJ; KWAŚNIEWSKI PAWEŁ; GAJDEK WITOLD; PĘCZAR ADAM; KIESIEWICZ GRZEGORZ; ŚCIĘŻOR WOJCIECH; KAWECKI ARTUR; SMYRAK BEATA; KOWAL RADOSŁAW; KORDASZEWSKI SZYMON; FRANCZAK KRYSTIAN; GRZEBINOGA JUSTYNA; SIEJA-SMAGA ELIZA

(54) **Sposób wytarzania wyrobów z metali i ich stopów z wykorzystaniem ciągłego odlewu z dodatkowym kształtowaniem struktury oraz układ do jego realizacji**

(57) Zgłoszenie dotyczy sposobu wytwarzania wyrobów z metali i ich stopów, z wykorzystaniem ciągłego odlewu z dodatkowym kształtowaniem struktury, który obejmuje etap: topienia w temperaturze nie mniejszej niż temperatura topnienia metali i ich stopów zawartych w materiale wsadowym w postaci granulatu z metali nieżelaznych i ich stopów lub/i złomu metali nieżelaznych oraz etap odlewania wyborów wraz z ich schładzaniem, zwłaszcza wyrobów o przekroju poprzecznym zbliżonym do okręgu lub prostokąta, charakteryzujący się tym, że przed etapem odlewania stopiony materiał wsadowy poddaje się dodatkowemu mieszaniu z wykorzystaniem pola elektromagnetycznego w temperaturze nie mniejszej niż temperatura topnienia metali zawartych w materiale wsadowym. Zgłoszenie dotyczy także układu do wytwarzania wyrobów z metalu i ich stopów z wykorzystaniem ciągłego odlewu z dodatkowym kształtowaniem struktur.

(9 zastrzeżeń)