

zbierając frakcję bogatą w cynk i osobno frakcję bogatą w miedź, a resztę pozostającą na sitach (4) kieruje się ponownie do bębna wibrującego (2, 2a) do powtórznego oczyszczenia.

(17 zastrzeżeń)



A1 (21) 420190 (22) 2017 01 15

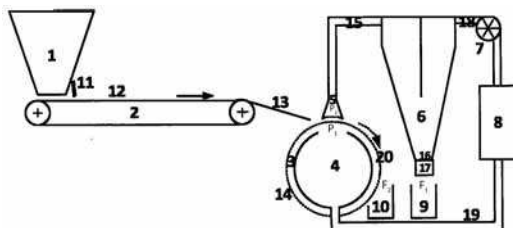
(51) B07B 4/06 (2006.01)  
B07B 13/08 (2006.01)  
B03B 9/00 (2006.01)

(71) GŁÓWNY INSTYTUT GÓRNICICTWA, Katowice  
(72) JANOSZEK TOMASZ; BAJERSKI ANDRZEJ;  
ŁĄCZNY JACEK MARIAN; IWASZENKO SEBASTIAN;  
STAŃCZYK KAMIL; PROKSA JADWIGA;  
FILIPEK-MARZEC MAGDALENA

(54) **Urządzenie do sortowania pneumatycznego materiałów ziarnowych oraz sposób sortowania**

(57) Urządzenie i sposób sortowania materiałów ziarnowych w klasach ziarnowych 0,1 - 200 mm, korzystnie 10 - 30 mm, gdzie materiał sortowany wprowadza się znanymi metodami do kosza zasypowego, umieszczonego nad taśmą przenośnika, wyposażonego w zgarniak, zakończonego rynną zsywową (13) charakteryzuje się tym, że materiał sortowany podawany jest na obracający się wałek obrotowy (3), posiadający dyszę kierunkową (4), wewnątrz walca obrotowego (3), a następnie poddawany sortowaniu na frakcję niezassaną (F2) i zassaną (F1), przy czym frakcja zassana (F1) powstała poprzez wytworzenie różnicy potencjałów aerodynamicznych jest zasysana za pomocą wentylatora (7) przez dyszę zasysającą (5) przez kanał podciśnienia (15) do separatora cząstek (6), gdzie zostaje przez otwór separatora (16) i zasuwę obrotową (17) wprowadzona do zbiornika frakcji zassanej (9), a strumień powietrza wraz z nieodseparowanym materiałem kierowany jest kanałem odprowadzającym (18) do odpylacza (8), z którego oczyszczone powietrze kanałem nadciśnieniowym (19) kierowane jest do dyszy kierunkowej (4), w której wewnątrz powoduje ruch powietrza o kierunku prostopadłym do powierzchni roboczej walca obrotowego (3) i skierowanym w kierunku do zewnątrz tworzącej walca obrotowego (3), zaś frakcja niezassana (F1) przez dyszę zasysającą (5) zrzucana jest przez wałek obrotowy (3) do zbiornika (10) frakcji niezassanej (F2).

(11 zastrzeżeń)



A1 (21) 415199 (22) 2015 12 08

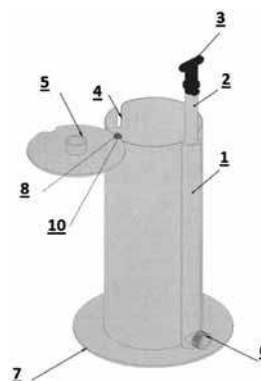
(51) B08B 3/02 (2006.01)  
A46B 17/06 (2006.01)  
B44D 3/00 (2006.01)

(71) TUCZYŃSKI MIKOŁAJ, Pleszew  
(72) TUCZYŃSKI MIKOŁAJ

(54) **Urządzenie do mycia wałków malarskich**

(57) Urządzenie do mycia wałków składa się z obudowy (1) wyposażonej w gwint (6) do złączki węży ogrodowego, połączonej z pokrywą (5) i podstawą (7) oraz dyszy spryskującej (2), charakteryzujące się tym, że dysza spryskująca (2) posiada element regulacji (3) wyposażony w zatrzask łączący go z obudową (1) i element regulacji dyszy (3) posiada miejsce na uszczelkę standardową.

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 415339 (22) 2015 12 16

(51) B09B 3/00 (2006.01)  
D21B 1/00 (2006.01)  
C10L 5/48 (2006.01)

(71) AKADEMIA GÓRNICZO-HUTNICZA  
IM. STANISŁAWA STASZICA W KRAKOWIE, Kraków  
(72) BUDZYŃ STANISŁAW; TORA BARBARA;  
GRADOŃ WŁODZIMIERZ; KRZYKOWSKI MAREK

(54) **Sposób zagospodarowania odpadów z produkcji papieru z wykorzystaniem ciepła odpadowego z procesu produkcji**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób zagospodarowania odpadów z produkcji papieru z wykorzystaniem ciepła odpadowego z procesu produkcji, w technologii produkcji paliwa biomasowego, który charakteryzuje się tym, że odpady o wielkości cząstek od 0,1 mm do 10 mm i wilgotności od 30% do 70% transportuje się taśmowo, poddając mieszaninę przewalowemu lub transportuje do modułu mieszającego, następnie osusza, przy wykorzystaniu powstającego w procesie produkcji papieru ciepła odpadowego o temperaturze 90 - 125°C.

(5 zastrzeżeń)

A1 (21) 415219 (22) 2015 12 11

(51) B21F 7/00 (2006.01)  
D07B 1/08 (2006.01)  
D07B 3/06 (2006.01)

(71) TELE-FONIKA KABLE SPÓŁKA AKCYJNA, Kraków  
(72) KNYCH TADEUSZ; MAMALA ANDRZEJ; SMYRAK BEATA;  
KAWECKI ARTUR; KWAŚNIEWSKI PAWEŁ;  
JABŁOŃSKI MICHAŁ; KIESIEWICZ GRZEGORZ;  
MIREK PIOTR; SIEMIŃSKI JAKUB; TOKARSKI MARIUSZ;  
KACZKOWSKI MAREK; KORBUS DARIUSZ;  
MAĆZEK JANUSZ; KULMA ROBERT;  
DZIADKOWIEC SŁAWOMIR

(54) **Sposób skręcania przewodów wielodrutowych**

(57) Zgłoszenie dotyczy sposobu skręcania przewodów wielodrutowych z co najmniej jedną warstwą z drutów o przekroju poprzecznym segmentowym (1) polegającego na tym, że drut o przekroju segmentowym poddawany jest czterem cyklom zginania, początkowo w pierwszym cyklu zginania drut podlega rozwinięciu ze szpuli do uzyskania przez oś drutu linii prostej, po czym w dru-