

usytuowanego wynosi co najmniej 1,05 średnicy w połowie długości najniższej położonego zespołu (2) łopaty (3). Ciężkiwymi profilu tworzących łopaty (5) w połowie długości tych łopaty (5) wyżej położonego zespołu (4) wynoszą od 1,02 do 1,7 ciężkiw łopaty (3) w połowie długości tych łopaty (3) zespołu (2) dolnego. Kąt zaklinowania łopaty wynosi od 1 do 9 stopni. Wewnętrzne i zewnętrzne od linii ciężkiwy części aerodynamicznych dwuwypukłych profili łopaty są różne.

(4 zastrzeżenia)

A1 (21) 418662 (22) 2016 09 12

(51) F03D 13/25 (2016.01)

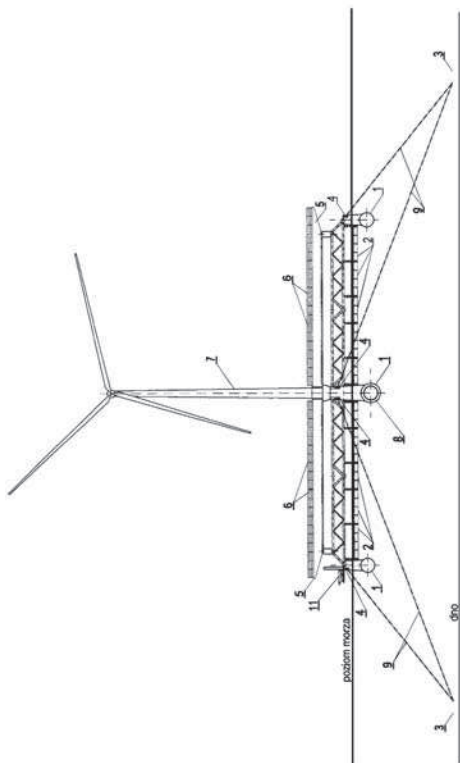
F03B 13/12 (2006.01)

(71) WUPROHYD SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Gdynia

(72) KORZEŃSKI MIECZYŚLAW

(54) Pływająca wyspa energetyczna do wytwarzania energii elektrycznej z odnawialnych źródeł energii oraz sposób montażu tej wyspy

(57) Pływająca wyspa energetyczna do wytwarzania energii elektrycznej z odnawialnych źródeł energii oraz sposób montażu tej wyspy, charakteryzuje się tym, że posiada rozstawiającą się samodzielnie na morzu konstrukcję nośną w postaci statku wodnego z równoległe usytuowanymi względem siebie co najmniej trzema podwodnymi lub nawodnymi kadłubami (1) jednym centralnym i dwoma bocznymi, połączonymi ze sobą kratownicami, przy czym w przestrzeni między kadłubami (1) na poziomych osiach prostopadłych do podłużnych osi kadłubów (1), zamocowane są turbiny falowe (2) konwertera, pochłaniające energię falowania, w których zamocowane są wolnoobrotowe prądnice, zaś w przestrzeni między kadłubami (1) usytuowanych jest kilka rzędów osi z turbinami falowymi (2), przy czym konstrukcja nośna zakotwiczona jest na pozycji przy użyciu leżących na dnie żelbetowych kotwic (3) i wyposażona jest w wiatraki (7) i zbiorniki wodne (8) oraz w specjalny pokład obrotowy (5) nadający za słońcem, na którym zainstalowane są ogniwa fotowoltaiczne (6) automatycznie oczyszczane strumieniem wody pod ciśnieniem. Sposób montażu wyspy energetycznej do wytwarzania energii elektrycznej z odnawialnych źródeł energii, charakteryzuje się tym, że kadłuby (1) konstrukcji nośnej buduje się w doku wraz z montażem niezbędnego wyposażenia elektrycznego, mechanicznego, konstrukcyjnego w możliwie największym stopniu



oraz instaluje się na niej żuraw (11), a następnie woduje się konstrukcję nośną w doku w stanie złożonym utrzymywanym przy pomocyciągów i wciągarek (4), zaś kabel energetyczny układa się pod dnem morza do przesyłania wytworzonej energii na ląd, następnie wyholowuje się żelbetowe kotwice (3) pływające w miejsce pracy wyspy energetycznej i posadawia się je na dnie poprzez zalanie ich zbiorników balastowych wodą, następnie wyprowadza się z doku konstrukcję nośną w stanie złożonym w morze przy pomocy holowników, po czym rozstawia się ją poprzez powolne odwijanie z bębnow wciągarek (4)ciągów aż do całkowitego rozstawienia konstrukcji nośnej, a następnie przeholowuje się konstrukcję nośną w miejsce pracy i zakotwicza się ją do zatopionych na dnie żelbetowych kotwic (3), po czym zamontowuje się na konstrukcji nośnej pozostałe wyposażenie wyspy energetycznej dostarczone na pontonie za pomocą żurawia (11) poruszającego się po torowisku zamontowanym na kratownicach oraz sprzężonego z nim mechanicznie w sposób uniemożliwiający jego oderwanie od torowiska w trakcie pracy z dużym obciążeniem na wysięgu.

(2 zastrzeżenia)

A1 (21) 418797 (22) 2016 09 22

(51) F04D 29/10 (2006.01)

F16J 15/43 (2006.01)

F16J 15/54 (2006.01)

(71) AKADEMIA GÓRNICZO-HUTNICZA

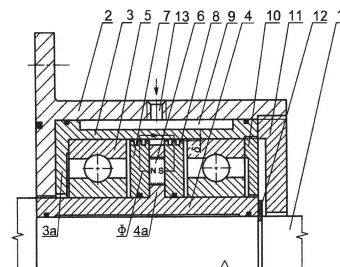
IM. STANISŁAWA STASZICA W KRAKOWIE, KRAKÓW

(72) OCHOŃSKI WŁODZIMIERZ; SALWIŃSKI JÓZEF;
BOŻEK ESTERA

(54) Przepust wału wysokoobrotowego z zastosowaniem uszczelnienia z cieczą magnetyczną

(57) Przepust wału wysokoobrotowego z zastosowaniem uszczelnienia z cieczą magnetyczną, który może być wykorzystany w budowie urządzeń, stosowanych w technice wysokiej próżni, zawierający wał, obudowę, łożyska toczne, tuleje kołnierzowe, walcowe magnesy trwałe spolaryzowane osiowo, wielokrawędziowe nabiegunniki oraz ciecz magnetyczną charakteryzuje się tym, że tuleja kołnierzowa nieruchoma (3) osadzona jest w obudowie (2), tuleja kołnierzowa ruchoma (4) osadzona jest na wale (1), a pomiędzy obiema tulejami (3, 4) umieszczone są łożyska toczne (5), zaś w komorze pomiędzy łożyskami (5) usytuowany jest z luzem względem tulei nieruchomej (3) kołnierz (4a) tulei ruchomej (4), w którym umieszczone są równomiernie rozłożone walcowe magnesy trwałe (6), a do obu powierzchni bocznych kołnierza (4a), przylegają wielokrawędziowe nabiegunniki (7), osadzone na walcowych powierzchniach tulei kołnierzowej ruchomej (4) i wyposażone w występy uszczelniające, położone na zewnętrznych powierzchniach wielokrawędziowych nabiegunników (7).

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) 418800 (22) 2016 09 22

(51) F04D 29/10 (2006.01)

F16J 15/42 (2006.01)

F16J 15/54 (2006.01)

(71) AKADEMIA GÓRNICZO-HUTNICZA

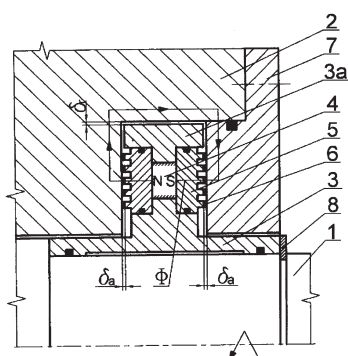
IM. STANISŁAWA STASZICA W KRAKOWIE, Kraków

(72) OCHOŃSKI WŁODZIMIERZ; HORAK WOJCIECH;
BOŻEK ESTERA

(54) **Uszczelnienie odśrodkowe z cieczą magnetyczną dla wału wysokoobrotowego**

(57) Uszczelnienie odśrodkowe z cieczą magnetyczną dla wału wysokoobrotowego charakteryzuje się tym, że na bocznych powierzchniach kołnierza (3a) tulei (3) osadzonej na wale (1), wykonane są gniazda, w których umieszczone są wielokrawędziowe nabiegunniki (5) o przekroju prostokątnym z występami uszczelniającymi, usytuowanymi na ich zewnętrznych powierzchniach bocznych, a w ścianie kołnierza (3a) tulei (3) położonej pomiędzy wielokrawędziowymi nabiegunnikami (5), umocowane są w otworach, równomiernie rozłożone walcowe magnesy trwałe (4). Kołnierz (3a) tulei (3) wraz z magnesami trwałymi (4) i wielokrawędziowymi nabiegunnikami (5) umieszczony jest z luzem promieniowym i osiowym w gnieździe obudowy (2), zamkniętej pokrywą (7). Ciecz magnetyczna (6) znajduje się w szczelinach osiowych (δ_a), utworzonych pomiędzy występami uszczelniającymi wielokrawędziowych nabiegunników (5), a powierzchniami bocznymi gniazda obudowy (2) i pokrywy (7) lub w szczelinie promieniowej (δ_r), utworzonej wokół kołnierza (3a) tulei (3) na jego obwodzie.

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) **418705** (22) 2016 09 15

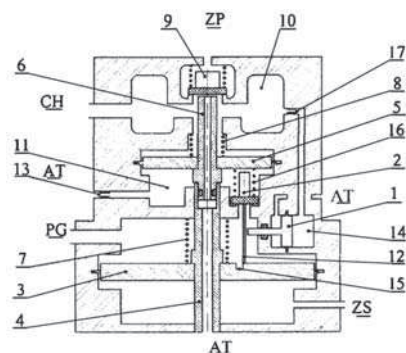
(51) **F16K 17/10** (2006.01)
F16K 31/72 (2006.01)
F16K 31/122 (2006.01)
B60W 10/18 (2012.01)

(71) INSTYTUT POJAZDÓW SZYNOWYCH TABOR
W POZNANIU, Poznań
(72) KALUBA MARIAN; GOLIWAŚ DAMIAN

(54) **Przyspieszacz w zaworach do sterowania hamulcem pneumatycznym w pojazdach szynowych**

(57) Przyspieszacz w zaworach do sterowania hamulcem pneumatycznym w pojazdach szynowych, ma zamontowany na trzonie drążonym tłok (3) podpierający zaworek (2) przyspieszacza i napędza go poprzez sprężysty popychacz (12) wchodzący w kontakt z odształcającym go wyłącznikiem (1) przyspieszacza, usytuowanym w komorze (14) połączona z komorą (10) mającą połączenie z cylindrem hamulcowym lub z komorą pilotującą (CH). Trzon drążony jest podzielony na dwa lub więcej segmentów, z których każdy pracuje niezależnie, przy czym związany z tłokiem (3) segment dolny trzonu drążonego (4), pokonując siłę sprężyny (7) usytuowanej w komorze połączonej z przewodem głównym (PG), otwiera w pierwszej kolejności zaworek (2) przyspieszacza, a następnie popycha segment górny trzonu drążonego (6), który otwiera zaworek (9) usytuowany między komorą (10) i połączeniem ze zbiornikiem pomocniczym (ZP). Sprężyna (7) oddziałująca na tłok (3) ma mniejszą siłę napięcia wstępnego, niż sprężyna (8) oddziałująca na tłok (5) osadzony na segmencie górnym trzonu drążonego (6) usytuowanym w komorze (14) mającej połączenie z atmosferą (AT). Komora (10) połączona jest z komorą (14) wyłącznika (1) przyspieszacza poprzez element dławiący (17). Przez otwarty zaworek (2) sprężone powietrze z przewodu głównego (PG) napływa pod tłok (5), który poprzez segment górny trzonu drążonego (6) otwiera zaworek (9) napełniający cylinder lub komorę pilotującą (CH).

(6 zastrzeżeń)



A1 (21) **418786** (22) 2016 09 22

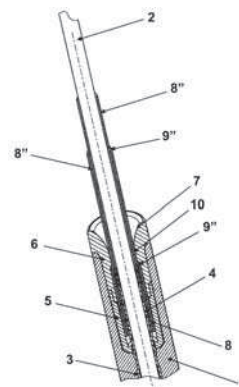
(51) **F24C 7/08** (2006.01)
G01K 1/14 (2006.01)

(71) RETECH SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Mielec
(72) ZIARKO ANDRZEJ; ZIARKO KRZYSZTOF;
ZIARKO BOGUSŁAW, DE

(54) **Uchwyt czujnika temperatury, zwłaszcza wkłuwanego dla pieców gastronomicznych**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest uchwyt czujnika temperatury, zwłaszcza wkłuwanego dla pieców gastronomicznych, obejmujący korpus (1) wykonany z tworzywa sztucznego z otworem oraz kabel (2), przynajmniej częściowo usytuowany w tym otworze i przystosowany do połączenia z jednostką sterującą urządzenia kuchennego, przy czym na kablu (2) zrealizowany jest zacisk (4) oraz odciążenie (8). Zacisk (4) wykonany na kablu (2) umieszczony jest wewnątrz korpusu (1) uchwytu czujnika, natomiast przynajmniej częściowo na zacisku (4) umieszczona jest w otworze korpusu tulejka (5, 6) zakończona łukowatym wyjściem (7) dla kabla (2). Czujnik wkłuwany do pieca gastronomicznego, składający się z metalowej rurki (3), uchwytu (1), elementu pomiarowego, kabla (2), zacisku kabla (4), stopniowanego odciążenia kabla (8), charakteryzuje się tym, że posiada uchwyt (1).

(7 zastrzeżeń)



A1 (21) **418803** (22) 2016 09 22

(51) **F25B 31/02** (2006.01)
F25D 17/06 (2006.01)
F04B 39/16 (2006.01)

(71) PRZEDSIĘBIORSTWO PRODUKCJI SPRĘŻAREK AIRPOL
SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ,
Poznań
(72) DAWID ROBERT; KOSMAŁSKI MATEUSZ;
ROSZYK MARCIN; JAKUBCZAK ANDRZEJ; MÓL ERYK

(54) **Sposób wytwarzania zespołu sprężarkowego i zespół sprężarkowy wykonany tym sposobem**

(57) Sposób wytwarzania zespołu sprężarkowego charakteryzuje się tym, że w obudowie (1) z wlotem powietrza (2) umieszcza się