

nięciu zanieczyszczeń sterylizacji i rozdrobnienia, które to procesy prowadzone są najpierw przy użyciu mieszaniny ciekłych środków z wodą o temperaturze do 40°C, a po oddzieleniu zanieczyszczeń i membran, za pomocą gorącej wody o temperaturze około 120°C, po czym prowadzi się ich dalsze rozdrabnianie aż do uzyskania proszku lub mączki, poddanych dalej konfekcjonowaniu lub przygotowywaniu szeregu preparatów wysokiej jakości i czystości stosowanych m.in. w: weterynarii, rolnictwie, warzywnictwie, sadownictwie, przemyśle spożywczym i hodowli zwierząt. Zaś membrany oddzielone od skorupki poddaje się dalszej obróbce w celu wyizolowania z nich cennego kolagenu typu I, V, X, kwasu hialuronowego i całej gąmy aminokwasów.

(4 zastrzeżenia)

A1 (21) **421902** (22) 2017 06 13

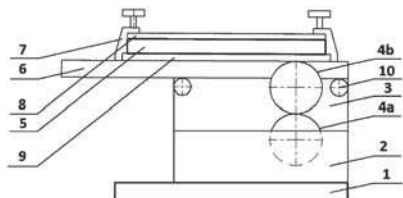
(51) **B05C 1/08** (2006.01)  
**B29C 65/48** (2006.01)

(71) POLITECHNIKA LUBELSKA, Lublin  
(72) RUDAWSKA ANNA; FLOREK KAMIL

(54) **Urządzenie do nakładania kleju na element z powierzchnią płaską**

(57) Urządzenie do nakładania kleju na element z powierzchnią płaską zawierający podstawę (1) w kształcie płyty, pojemnik z klejem (2), obudowę z urządzeniem napędzającym (3) oraz walki do nakładania kleju, to jest wałek dolny (4a) pobierający klej i wałek górny (4b) nakładający klej charakteryzuje się tym, że składa się z podstawy (1) w kształcie płyty, na której znajduje się pojemnik z klejem (2) oraz obudowa z urządzeniem napędzającym (3), do której przymocowane są dwa wałki, wałek dolny (4a) pobierający klej oraz wałek górny (4b) nakładający klej na powierzchnię elementu z powierzchnią płaską (5), przy czym element z powierzchnią płaską (5) zamocowany jest do stołu (6) przesuwanego za pomocą elementów śrubowych (7) z powierzchniami oporowymi i pozycjonowany za pomocą listwy dociskającej (8) oraz listwy ustalającej (9), natomiast do obudowy z urządzeniem napędzającym (3) przymocowany jest stół (6) przesuwny za pomocą rolek (10) umieszczonych w obudowie z urządzeniem napędzającym (3).

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) **421868** (22) 2017 06 12

(51) **B21C 23/00** (2006.01)  
**B21C 23/02** (2006.01)  
**B21C 23/21** (2006.01)  
**B21C 37/04** (2006.01)  
**B21C 37/06** (2006.01)

(71) AKADEMIA GÓRNICZO-HUTNICZA  
IM. STANISŁAWA STASZICA W KRAKOWIE, Kraków  
(72) KORBEL ANDRZEJ; BOCHNIAK WŁODZIMIERZ;  
MARSZOWSKI KRZYSZTOF; GŁUCHOWSKI WOJCIECH

(54) **Sposób wspomagania konwencjonalnego procesu wyciskania materiałów metalicznych**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wspomagania konwencjonalnego procesu wyciskania materiałów metalicznych, zwłaszcza wsadów o dużej długości. Sposób ten polega na tym, że w przypadku nie osiągnięcia zadanej prędkości wyciskania, niezamierzonego jej obniżenia, w tym zatrzymania procesu, a także przekroczenia zadanego maksymalnego nacisku stempla, uruchamia się mechanizm obustronnego obrotu matrycy o kąt 2 - 35° z częstotliwością 1,5 - 35 Hz. Obustronne obroty matrycy ogranicza się czasowo do momentu osiągnięcia zadanej prędko-

ści wyciskania lub oczekiwanego poziomu nacisku stempla prasy. Mechanizm obrotu matrycy uruchamia się jednorazowo bądź wielokrotnie.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) **421856** (22) 2017 06 09

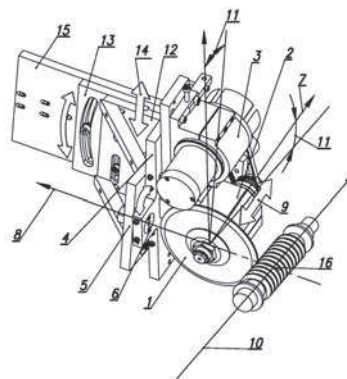
(51) **B24B 5/00** (2006.01)  
**B24B 7/13** (2006.01)

(71) POLITECHNIKA RZESZOWSKA  
IM. IGNACEGO ŁUKASIEWICZA, Rzeszów  
(72) SKOCZYŁAS LESZEK; BĘŁZO ARTUR;  
SKOCZYŁAS KRYSZYNA

(54) **Przyrząd tokarski do szlifowania powierzchni śrubowych**

(57) Przyrząd tokarski do szlifowania powierzchni śrubowych, posiada ściernicę krążkową (1) oraz wrzeciono (2), które napędzane jest silnikiem (3) oraz zawiera płytę skrętną (4) do której przymocowane jest wrzeciono (2) z zamocowaną ściernicą krążkową (1). Płyta skrętna (4) połączona jest poprzez trzpień bazowy (6) z płytą bazową (5), która połączona jest z płytą przesuwaną (12). Trzpień bazowy (6) jest ustawiony prostopadle do wrzeciona (2), a płyta przesuwana (12) połączona jest z płytą uchylną (13), która połączona jest z płytą mocującą (15).

(10 zastrzeżeń)



A1 (21) **421787** (22) 2017 06 05

(51) **B27M 3/08** (2006.01)  
**B27D 5/00** (2006.01)

(71) BORNE FURNITURE SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ  
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Barlinek  
(72) TOKARCZYK MACIEJ

(54) **Sposób wytwarzania płyty komórkowej oraz płyta komórkowa wytworzona tym sposobem**

(57) Przedmiotem wynalazku jest sposób wytwarzania płyty komórkowej zawierającej konstrukcję wewnętrzną wykonaną z co najmniej dwóch rygli poprzecznych, pomiędzy którymi rozmieszczone jest papier komórkowy, oraz płytę górną i dolną, przy czym sposób obejmuje następujące etapy: przeprowadza się prasowanie (100) komponentów płyty komórkowej obejmujących rygle poprzeczne, papier komórkowy oraz płytę górną i dolną, wykańcza się obrzeża płyt komórkowych (200), przeprowadza się wiercenie oraz kształtowanie płyt komórkowych (300), lakieruje się płyty komórkowe (400), pakuje się płyty komórkowe (500), przy czym etap lakierowania (400) obejmuje podetap nanoszenia lakieru (410) przy zastosowaniu metody walcowej oraz utwardzania lakieru (420) przy zastosowaniu promieniowania ultrafioletowego, a nanoszenie lakieru (410) odbywa się za pośrednictwem walca nakładającego, który styka się z płytą komórkową wywołując pierwszy nacisk na płytę komórkową w obszarze, w którym występuje papier komórkowy oraz styka się z płytą komórkową wywołując drugi nacisk na płytę komórkową w obszarze, w którym występuje rygiel poprzeczny, przy czym drugi nacisk posiada wartość mniejszą od pierwszego nacisku, a utwardzanie lakieru (420) wykonywane jest za pośrednictwem promieniowania elektromagnetycznego emitowanego z co najmniej jednego modu-