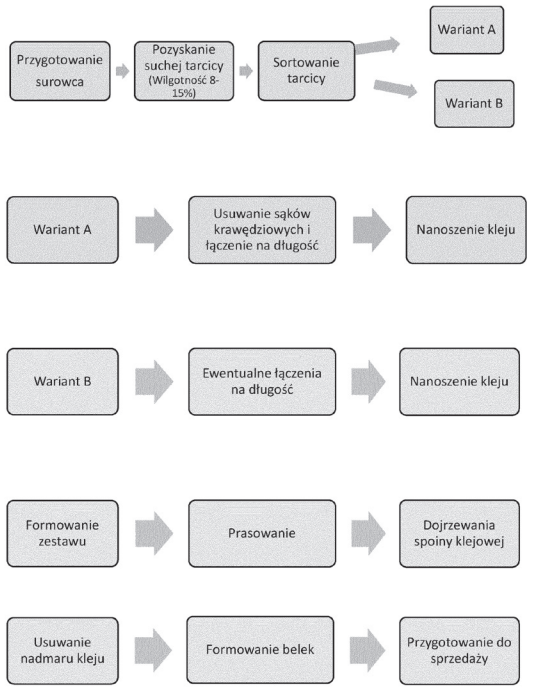
(54) **Sposób wytwarzania asymetrycznych belek drewnianych i asymetryczne belki drewniane**

(57) Sposób wytwarzania asymetrycznych belek drewnianych według schematu w jakim tarcicę sortuje się i poddaje ocenie moduły sprężystości i ocenie wizualnej, w jakim podział tarcicy na klasy wg modułu sprężystości odbywa się z odstopniowaniem co 0,5 GPa, a jako lamele podlicowe klasyfikuje się tarcicę, dla jakiej moduł sprężystości jest mniejszy od 13 GPa, ale jest większy od 9 GPa, sztuki o dużych, licznych sękach krawędziowych lub skrzydlatych przesuwa się do sekcji głębiej położonych, tj. sekcji położonych dalej niż 2 – 3 lamela od powierzchni belki, a po sortowaniu kompletuje się zestaw o układzie liczonym od strefy rozciąganej, przy czym w warstwie przypłaszczyznowej wytwarzanej belki, sęki krawędziowe, zarówno przechodzące jak i nieprzechodzące usuwa się poprzez wycięcie miejsca z sękiem, korzystnie frezem palczastym, a następnie frezuje się frezem do złączy klinowych tworząc gniazda, jakie łączy się na mikrowczepy z wyciętymi równolegle flekami, po czym tarcicę poddaje się obróbce na strugarce tak, że efektywna grubość poszczególnych lameli wynosi co najmniej 20 mm, jednak nie więcej niż 45 mm i powierzchnię pokrywa się klejem klasy co najmniej D4, w ilości 220 – 250 g/m^2, a następnie prasuje się belki pod ciśnieniem nie mniejszym niż 0,48 MPa przez co najmniej 5 godzin, korzystnie 6, jednak nie dłużej niż 20 godzin, a po wytworzeniu belki klimatyzuje się przez min. 4 tygodnie, w warunkach w jakich temperatura wynosi 21+/-2°C, a wilgotność powietrza 55% – 65%, a po okresie klimatyzacji belki ocenia się pod kątem właściwości mechanicznych, przy czym w warstwie przypłaszczyznowej wytwarzanej belki, sęki krawędziowe, zarówno przechodzące jak i nieprzechodzące usunięte są poprzez wycięcie miejsca z sękiem, korzystnie frezem palczastym i zastąpione są połączonym na mikrowczepy flekami, a tarcica w warstwach podlicowych ma efektywną grubość poszczególnych lameli wynosi co najmniej 20 mm, jednak nie więcej niż 45 mm, a jedną powierzchnia tarcicy pokryta jest klejem klasy co najmniej D4, w ilości 220 – 250 g/m^2, i belka sprasowana jest pod ciśnieniem nie mniejszym niż 0,48 MPa i wysezonowana przez min. 4 tygodnie.

(21 zastrzeżeń)



A1 (21) **435932** (22) 2020 11 10

(51) *B28B 1/08* (2006.01)
B28B 1/10 (2006.01)
C04B 28/04 (2006.01)
C04B 18/04 (2006.01)
E01C 5/06 (2006.01)

(71) PRZEDSIĘBIORSTWO HANDLOWO-PRODUKCYJNE NIKE SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Ostróda

(72) ŁÓJ GRZEGORZ; GOŁEK ŁUKASZ; TREPKA TOMASZ

(54) **Sposób wytwarzania drobnowymiarowych prefabrykatów brukowych z betonu wibroprasowanego z wykorzystaniem drobnoziarnistych materiałów z przeróbki odpadów szklanych**

(57) Sposób wytwarzania drobnowymiarowych prefabrykatów brukowych z betonu wibroprasowanego z wykorzystaniem drobnoziarnistych materiałów z przeróbki odpadów szklanych, charakteryzujący się tym, że odpad szklany rozdrabnia się w procesie przecierania, zaś do mieszanki betonowej warstwy konstrukcyjnej, dozuje się wagowo w zależności od wilgotności przygotowanej pucolany szklanej w kolejności: piasek płukany, żwir przy czym kruszywa dozuje się w zależności od wytwarzanego asortymentu elementów betonowych i dodaje pucolany krzemionkowej powstałej przy przerobie odpadów szklanych oraz cement z grupy cementów portlandzkich, po czym poddaje wstępnej homogenizacji, następnie dodaje roztwór domieszki plastykującej na bazie polimerowej lub tensydowej, z wodą zarobową ilościowo dobranej do uzyskania konsystencji po czym całość miesza do uzyskania urabialności pozwalającej na formowanie mieszanki betonowej metodą wibroprasowania, przy czym równolegle przygotowuje się mieszankę betonową dla warstwy licowej, następnie we wspólnym takcie produkcyjnym obie warstwy wspólnie są formowane poprzez jednoczesne wibrowanie z przyspieszeniem udaru wibracji po czym po zaformowaniu podkłady robocze ze świeżymi elementami betonowymi usuwa się automatycznie z pola formującego i podaje hydrofobizacji natryskowej i poddaje się procesowi dojrzewania, następnie pakowania.

(4 zastrzeżenia)

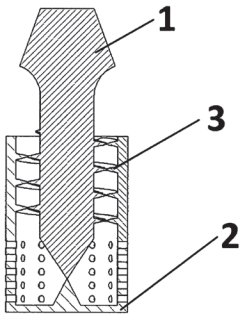
A1 (21) **435989** (22) 2020 11 15

(51) *B29C 64/40* (2017.01)
B33Y 99/00 (2015.01)
A61F 2/28 (2006.01)
A61C 8/00 (2006.01)

(71) AMAZEMET SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa; PANKOWSKI MARIUSZ, Toruń

(72) ŻRODOWSKI ŁUKASZ; PANKOWSKI MARIUSZ

(54) **Sposób wytwarzania implantów kostnych**

(57) Sposób wytwarzania wkręcanych implantów kostnych (1) techniką selektywnego przetapiania laserowego charakteryzuje się tym, że krawędź gwintu implantu kostnego (1) podpiera się podczas przetapiania do perforowanej tulei (2) za pomocą struktury podporowej (3) poprowadzonej po krawędzi gwintu implantu kostnego (1), przy czym połącznie implantu kostnego (1) i podpory (3) wykonuje się w pojedynczym przejściu lasera, a następnie po procesie selektywnego przetapiania laserowego połączenie implantu kostnego (1) i struktury podporowej (3) rozpuszcza się działając mieszaniną trawiącą.

(1 zastrzeżenie)