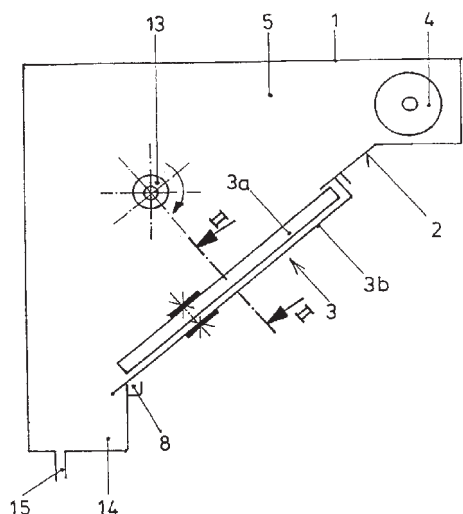


A1 (21) 351247 (22) 2000 03 21 7(51) B08B 9/00

(31) 99 19912913 (32) 1999 03 22 (33) DE  
(86) 2000 03 21 PCT/EP00/02494  
(87) 2000 09 28 WO00/56202 PCT Gazette nr 39/00  
(75) Langner Manfred H., Frankfurt nad Menem, DE  
(54) **Sposób i urządzenie do oczyszczania okapu wyciągowego oparów**

(57) W celu oczyszczenia okapów wyciągów oparów komorę wewnętrzną (5) okapu wyciągowego oparów, łącznie z tylną ścianką odkraplacza udarowego (3) spryskuje się w odstępach czasu wodą oczyszczającą za pomocą urządzenia rozpylającego (13). Wodę oczyszczającą odprowadza się z odstojnika zbiorczego (14) na dnie komory wewnętrznej (5).

(16 zastrzeżeń)

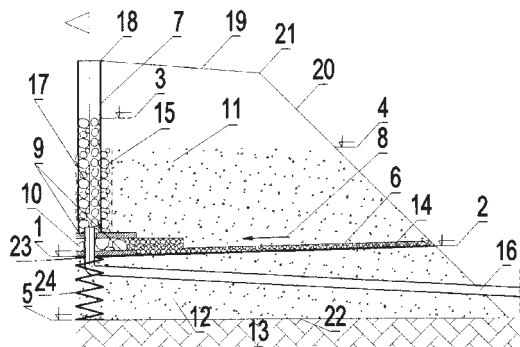


A1 (21) 349939 (22) 2001 10 01 7(51) B09B 1/00

(71) Politechnika Świętokrzyska, Kielce  
(72) Przybyłowicz Wiktor, Łagowski Grzegorz  
(54) **Sposób i urządzenie do odwadniania przymy odpadów**

(57) Sposób charakteryzuje się tym, że prowadzi się obserwację położenia dna studni (7) w stosunku do poziomu (2) obrzeża obszaru ściekowego i poprzez zmianę poziomu (1) położenia dna studni, reguluje się wielkość i kierunek spadku (8) drenażu (14) ułożonego na warstwie izolacyjnej (6). Studnię (7) posadza się na ściślim podłożu (2), korzystnie na starych odpadach, a zmianę poziomu położenia jej dna uzyskuje się poprzez obciążanie lub odciążanie za pomocą balastu (17), korzystnie w postaci kamieni umieszczanych w jej wnętrzu. Urządzenie ma studnię (7) posadowioną na ściślim podłożu (12), korzystnie zaizolowaną przed przenikaniem zanieczyszczeń, a jej podstawę stanowią żelbetowe płyty (9) przedzielone warstwą filtracyjną (10), korzystnie w postaci kamieni.

(9 zastrzeżeń)



A1 (21) 349937 (22) 2001 09 24 7(51) B09B 3/00

(75) Krasiczyński Kazimierz, Wrocław; Łętowski Franciszek, Wrocław; Krasiczyński Jan, Legnica  
(54) **Sposób odzyskiwania minerałów z odpadów flotacyjnych**

(57) Ujawniono sposób odzyskiwania minerałów z odpadów flotacyjnych, a szczególnie odpadów poflotacyjnych, kierowanych do stawu osadowego, w którym odpady poflotacyjne poddaje się flotacji pianowej w obecności ligniny jako dyspergenta w strumieniu powietrza w obecności siarczanu miedzi jako aktywatora lub flotacji pianowej w strumieniu dwutlenku węgla generowanego dodatkiem kwasu siarkowego do zawiesiny odpadów lub flotacji pianowej w strumieniu dwutlenku węgla generowanego dodatkiem do zawiesiny odpadów kwasu siarkowego w obecności ligniny jako dyspergenta.

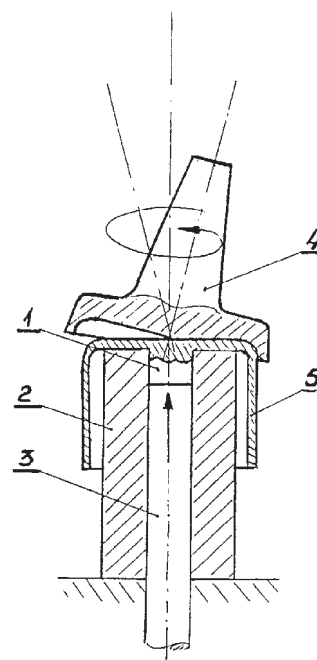
(6 zastrzeżeń)

A1 (21) 349943 (22) 2001 10 01 7(51) B21D 35/00

(71) Politechnika Częstochowska, Częstochowa  
(72) Dewiatow Witalij  
(54) **Sposób kształtowania materiału przy użyciu obrotowego stempla stożkowego**

(57) Sposób charakteryzuje się tym, że kęsa (1) wyjściowy w postaci pręta lub rury umieszcza się w matrycy (2) na stemple (3) walcowym, tak by część kęsa (1), zasadniczo o długości nieprzekraczającej 2,5 d, gdzie d oznacza średnicę kęsa, wystawała z matrycy (2), po czym wystającą część kęsa (1) poddaje się naciskowi obrotowego stempla (4) stożkowego o powierzchni roboczej wyprofilowanej odpowiednio do założonego kształtu gotowego wyrobu (5). Po ukształtowaniu wystającej części kęsa poddaje się go naciskowi stempla (3) walcowego, przy jednoczesnym dalszym oddziaływaniu, zasadniczo już bez nacisku, obrotowego stempla (4) stożkowego.

(1 zastrzeżenie)



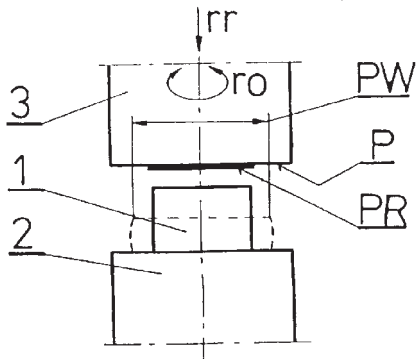
A1 (21) 349816 (22) 2001 09 24 7(51) B21J 1/02

(71) Biuro Projektów i Dostaw Urządzeń Hutniczych HpH SA, Katowice  
(72) Korbel Andrzej, Bochniak Włodzimierz, Szyndler Robert, Snarski Piotr, Orzechowski Henryk

#### (54) Sposób kucia lub prasowania wyrobów metalowych

(57) Sposób polega na wprowadzaniu co najmniej jednego z narzędzi kształtujących w ruch będący złożeniem ruchu prostoliniowego (rr) i ruchu rewersyjno-obrotowego (ro), wykonywanego względem osi obrotu równoległej do kierunku ruchu prostoliniowego (rr). Powierzchnia robocza (P) narzędzia (3) ma w strefie środkowej, nie większej od 85 % powierzchni czołowej wyrobu (PW), właściwości zespalające z materiałem wsadowym (1), zwłaszcza przez rozwinięcie jej nierównościami.

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 351310 (22) 2000 03 29 7(51) B22D 11/06  
C22C 38/18

(31) 99 9905053 (32) 1999 04 22 (33) FR  
(86) 2000 03 29 PCT/FR00/00781  
(87) 2000 11 02 WO00/64613 PCT Gazette nr 44/00

(71) USINOR, Puteaux, FR  
(72) Mazurier Frédéric

#### (54) Sposób odlewania ciągłego między cylindrami nierdzewnych ferrytycznych taśm stalowych bez mikropęknięć

(57) Przedmiotem wynalazku jest sposób odlewania ciągłego nierdzewnych ferrytycznych taśm stalowych o grubości mniejszej lub równej 10 mm, bezpośrednio z ciekłego metalu, między dwoma obracającymi się chłodzonymi cylindrami o osiach poziomych, który charakteryzuje się tym, że ciekły metal zawiera w procentach wagowych C % + N % 0,12, Mn % 1, P % 0,04, Si % 1, Mo % 2,5, Cr % w zakresie od 11 do 19, Al 1 %, Ti % + Nb % + Zr % 1, przy czym resztę stanowi żelazo i zanieczyszczenia wynikające z procesu, a wskaźnik  $p_c$  ciekłego metalu zawarty jest między 35 % i 60 %, przy czym  $p_c$  jest określone wzorem:  $p_c = 420 C \% + 470 N \% + 23 Ni \% + 9 Cu \% + 7 Mn \% - 11,5 Cr \% - 11,5 Si \% - 12 Mo \% - 23 V \% - 47 Nb \% - 49 Ti \% - 52 Al \% + 189$ , chropowatość  $R_a$  powierzchni tych cylindrów jest większa od 5  $\mu m$ , a w pobliżu menisku z ciekłym metalem znajdującym się między cylindrami stosuje się gaz obojętny złożony co najmniej z 60 % objętościowych gazu rozpuszczalnego w stali.

(3 zastrzeżenia)

A1 (21) 356258 (22) 2002 09 24 7(51) B24B 23/00

(31) 01 0123029 (32) 2001 09 25 (33) GB  
01 0124206 2001 10 09 GB

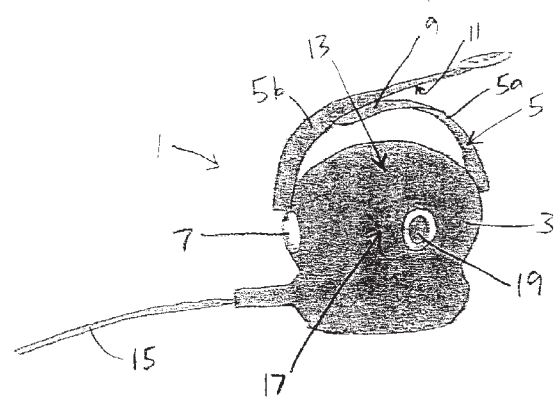
(71) B AND Q PLC, Eastleigh, GB  
(72) White Matthew

#### (54) Szlifierka ręczna z napędem elektrycznym

(57) Szlifierka ręczna (1) z napędem elektrycznym wyposażona jest w korpus (3), przytrzymywany dłonią użytkownika oraz w taśmę (5), przymocowaną przynajmniej w czasie użytkowania szlifierki do jej korpusu (3) w przynajmniej jednym punkcie

mocowania (7) usytuowaną w poprzek przynajmniej części szerokości wierzchu dłoni użytkownika.

(25 zastrzeżeń)



A1 (21) 356234 (22) 2002 09 23 7(51) B25C 7/00

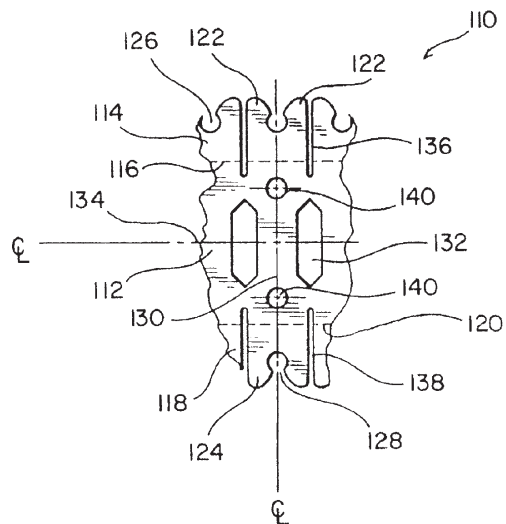
(31) 01 961643 (32) 2001 09 24 (33) US

(71) ILLINOIS TOOL WORKS, Inc., Glenview, US  
(72) Gabriel William L.

#### (54) Zwijana taśma magazynowa pneumatycznej gwoździarki

(57) Taśma magazynowa (110) wykorzystywana w pistolecie do osadzania gwoździ jest wytwarzana z polipropylenu o odpowiednim składzie, posiada stosunkowo dużą grubość i jest wyposażona w wiele otworów pomocniczych umieszczonych w części grzbietowej taśmy lub alternatywnie w części grzbietowej oraz w części bocznej nadających zwiększoną elastyczność sekcji grzbietowej, co umożliwi wykorzystanie taśmy magazynowej w stosunkowo niskich temperaturach, w których taśma magazynowa nie ulega zakleszczeniu wewnątrz pistoletu osadzającego gwoździe.

(26 zastrzeżeń)



A1 (21) 349932 (22) 2001 09 28 7(51) B29C 65/64

(75) Knurek Czesław, Rumia; Knurek Karol, Rumia

#### (54) Sposób i urządzenie do wytwarzania taśmy ostrzegawczo-lokalizacyjnej niemetalowych przewodów

(57) Sposób polega na tym, że pomiędzy nośno-ostrzegawczą taśmą (1) z tworzywa sztucznego, a samoprzylepną osłonowo-mocującą taśmą (2) osadza się taśmowy/prętowy metalowy lokalizacyjny element (3) wprowadzając przemieszczający się