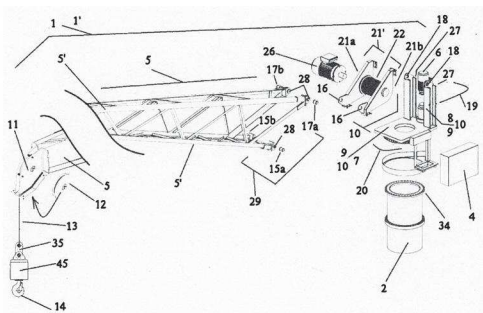


wej. Dźwig serwisowy (1) jest trwale przymocowany podstawą (2) do podłoża, a także będąc wyposażonym w układ sterowania (4) i ramię wysięgnikowe (5), ma zapewnioną dzięki silnikowi (6) obrotu poziomego ruchomość płyty nośnej (7) połączonej z podstawą (2) obrotowo i suwliwie. Ramię wysięgnikowe (5) na jednym swym końcu przytwierdzone jest do elementu nośnego (8) mocowanego na płycie nośnej (7), stanowiących razem elementy główne (9) ostojnicy (10), natomiast na drugim swym końcu ramię (5) wyposażone jest w głowicę (11) z kołowrotkiem (12), na którym wsparta jest lina robocza (13) przebiegająca przez ramię wysięgnikowe (5) aż do bębna nawojowego (22) w jedną stronę i do haka (14) w drugą stronę. Ramię wysięgnikowe (5) ewentualnie posiadając blokadę zwodzniczą łączy się z ostojnicą (10) przynajmniej pośrednio w co najmniej dwóch punktach podparcia, najlepiej sworzniem osadzonym w oczkowym złączu przegubowym. Złącze przegubowe (18) w ilości przynajmniej jednego znajduje się w górnej strefie ostojnicy (10). Elementem uzupełniającym ostojnicy (10) jest lekka konstrukcja zaporowa (21') wykonana w postaci dwóch naprzeciwlegle względem siebie ustawionych zastrzałów stalowych (21a, 21b), korzystnie w postaci płyt stalowych, które mocowane są najlepiej rozłącznie do elementu nośnego (8) ostojnicy (10) i do płyty nośnej (7) ostojnicy (10). Pomiedzy zastrzałami stalowymi (21a, 21b) zamocowany jest rozłącznie bęben nawojowy (22), wewnątrz którego znajduje się sprężę ślizgowe, korzystnie z przekładnią, które to sprężę ślizgowe łączy bęben nawojowy (22) z jego silnikiem napędowym (26). Silnik napędowy (26) znajduje się tuż za jednym z zastrzałów stalowych (21a), natomiast silnik (6) obrotu poziomego znajduje się pomiędzy słupami nośnymi (27) stanowiącymi tylny element nośny (8) ostojnicy (10). Jednocześnie ramię wysięgnikowe (5) mając konstrukcję szkieletową, na skraju każdej żerdzi (5') jego konstrukcji szkieletowej, posiada oczkowy element (28) łączący przegubowego (16, 18), gdzie oczkowe elementy (28) swym obrysem stanowią podstawę (29) ramienia wysięgnikowego (5), która to podstawa (29) ramienia wysięgnikowego (5) dla skrajnie obniżonej pozycji ramienia wysięgnikowego (5) ułożona jest pod kątem ostrym do poziomu mając drugie dwa punkty podparcia łączące ramię wysięgnikowe (5) z ostojnicą (10), każdorazowo w postaci sworzni (15a, 15b) osadzonego w oczkowym złączu przegubowym (16) znajdującym się w przedniej dolnej strefie (20) ostojnicy (10) na jej skraju.

(17 zastrzeżeń)



DZIAŁ C

CHEMIA I METALURGIA

A1 (21) 427309 (22) 2018 10 04

- (51) C01B 32/05 (2017.01)
C08K 3/14 (2006.01)
C08K 3/22 (2006.01)
B82Y 30/00 (2011.01)
B82Y 40/00 (2011.01)

- (71) ZACHODNIOPOMORSKI UNIWERSYTET
TECHNOLOGICZNY W SZCZECINIE, Szczecin
(72) STACIWA PIOTR; SIBERA DANIEL;
NARKIEWICZ URSZULA

(54) Metoda otrzymywania mikroporowatych materiałów węglowych wzbogaconych nanocząstkami związków żelaza

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób otrzymywania materiałów węglowych, polegający na przygotowaniu roztworu wody, etanolu, wody amoniakalnej, rezorcyny, szczawianu potasu oraz formaliny, mieszanii roztworu w temperaturze pokojowej i poddaniu go obróbce ciśnieniowej w solwotermalnym reaktorze mikrofałowym, przez czas 15 minut przy ciśnieniu od 1 do 3 MPa, następnie otrzymany materiał poddaje się zwęglaniu w atmosferze argonu zwiększając temperaturę o 1°C/min do temperatury 350°C, przetrzymując materiał przez 2 godziny w tej temperaturze, następnie zwiększając temperaturę 1°C/min do temperatury 600°C - 800°C i przetrzymanie próbki przez 2 godziny w zadanej temperaturze, po czym materiał płucze się wodą destylowaną i suszy, charakteryzuje się, że do roztworu, przed dodaniem formaliny, dodaje się cytrynian żelaza lub azotan żelaza (III) w takiej ilości aby stosunek wagowy atomów węgla z rezorcyny do atomów żelaza z cytrynianu żelaza lub azotanu żelaza (III) był równy 10:1.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) 427325 (22) 2018 10 02

- (51) C04B 28/02 (2006.01)
B28B 1/00 (2006.01)

- (71) BRUK SPÓŁKA AKCYJNA, Lisów
(72) ŁÓJ GRZEGORZ; DUDA TADEUSZ

(54) Sposób wytwarzania prefabrykatów betonowych z betonów o obniżonym zapotrzebowaniu na energię formowania

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania prefabrykatów betonowych typu schody/balkony z betonów o obniżonym zapotrzebowaniu na energię, charakteryzujący się tym, że mieszankę betonową stanowi zestawienie składników o znacznie różniowanej gęstości nasypowej odmierzanej i dozowanej w sposób wagowy jak i objętościowy, przy czym składniki te dozowane są do miksera a następnie mieszane z częścią wody zarobowej w celu nawilżenia kruszywa lekkiego, przy czym w procesie nawilżania dozowany jest cement oraz popiół lotny, następnie składniki mieszanki homogenizuje się do uzyskania wstępnej jednorodności, po czym dodaje modyfikatory chemiczne, po czym składniki poddaje się mieszanii do uzyskania homogenicznej mieszanki betonowej oraz uzupełnia pozostałą część wody zarobowej, po czym masę pseudosamozagęszczalną wylewa do formy dla danego elementu, następnie formę wraz z wlanym betonem poddaje się procesowi dojrzewania.

(8 zastrzeżeń)

A1 (21) 427171 (22) 2018 09 26

- (51) C04B 35/52 (2006.01)
C08B 37/04 (2006.01)
D01D 1/02 (2006.01)
D01D 5/06 (2006.01)
D01F 9/04 (2006.01)
A61L 27/08 (2006.01)
A61L 27/20 (2006.01)

- (71) POLITECHNIKA ŁÓDZKA, Łódź
(72) SZPARAGA GRZEGORZ; BRZEZIŃSKA MAGDALENA;
KRUCIŃSKA IZABELLA;
PABJAŃCZYK-WŁAZŁO EWELINA;
FRĄCZEK-SZCZYPTA ANETA

(54) Sposób wytwarzania włókien węglowych

(57) Sposób wytwarzania włókien węglowych, przeznaczonych zwłaszcza do zastosowań medycznych, polegający na formowaniu