

RZECZPOSPOLITA
POLSKA



Urząd Patentowy
Rzeczypospolitej Polskiej

(12)

OPIS OCHRONNY WZORU PRZEMYSŁOWEGO

(19) **PL** (11) **17422**

(51) Klasyfikacja:
10-04

(21) Numer zgłoszenia: **17815**

(22) Data zgłoszenia: **14.02.2011**

(54)

Rama do konsolidacji czasowej próbek materiałów sypkich

(45) O udzieleniu prawa z rejestracji ogłoszono:
29.02.2012 WUP 02/2012

(73) Uprawniony z rejestracji wzoru przemysłowego:

**INSTYTUT AGROFIZYKI IM. BOHDANA
DOBRZAŃSKIEGO PAN, Lublin, (PL)**

(72) Twórca(y) wzoru przemysłowego:

**STASIAK MATEUSZ, Motycz-Józefin, (PL);
RUSINEK ROBERT, Lublin, (PL);
MOLENDĄ MAREK, Dys, (PL)**

PL 17422

Opis wzoru przemysłowego

Przedmiotem wzoru przemysłowego jest rama służąca do konsolidacji czasowej próbek materiałów sypkich, proszkowych. Konsolidacja czasowa prowadzona jest w walcowych komorach a używane próbki przeznaczone są do ścinania w aparacie bezpośredniego ścinania. Nasypany do komór proszek zagęszczany jest grawitacyjnie jarzmami wykonanymi z kształowników aluminiowych z obciążnikami.

Rama do konsolidacji, przedstawiona na ilustracji Fig. 1, ma kształt dwóch identycznych, zestawionych ze sobą prostokątów (1) ze środkowo umieszczoną poziomą poprzeczką, utworzonych ze stalowego kształownika - rury o prostokątnym przekroju poprzecznym. Prostokąty (1) wspierają się na podstawie (2), która w widoku z góry ma kształt litery „H” i również jest utworzona ze stalowej rury o prostokątnym przekroju. Podstawa (2) zaopatrzona jest w nogi ze stopami oraz regulacyjne śruby rzymskie. Do górnej i środkowej poprzeczki ramy zamocowane są poprzeczne żebra (3) utworzone z ceowników - po pięć na każdą poprzeczkę - na których umieszczone są walcowe komory (4), do których wsypuje się proszek podlegający konsolidacji. Komory (4) zamykane są od góry kołowymi pokrywkami dociskającymi (5) z centrycznie umieszczoną metalową kulą (6) dla uzyskania równomiernego obciążenia. Komory (4) z badanymi próbkami umieszcza się na krańcach żeber (3) i obciąża obciążnikami (8) za pomocą jarzm (7). Jarzmo (7) składa się z dwóch poziomych prętów, połączonych ze sobą pionowymi cięgnami. Do dolnego pręta przymocowany jest walcowaty obciążnik (8). Wysokość jarzm (7) z obciążnikami (8) jest dobrana tak aby nie kolidowały z komorami (4) umieszczonymi niżej. Komory (4) rozmieszczone są po dwóch stronach ramy w dwóch rzędach po 5 sztuk. Rama konsolidacyjna umożliwia jednoczesne przeprowadzenie zagęszczania czasowego 20 próbek.

Cechy istotne wzoru

Wzór przemysłowy wyróżnia się:

- 1 dwoma identycznymi, zestawionymi ze sobą prostokątami ze środkowo umieszczoną poziomą poprzeczką;
- 2 podstawą (2), która w widoku z góry ma kształt litery „H”;
- 3 utworzonymi z ceowników poprzecznymi żebrami (3);
- 4 walcowymi, grubościennymi komorami (4), zawierającymi zakładany od góry pierścień zwiększający wysokość komory (4) w której umieszcza się próbkę;
- 5 pokrywkami (5), które mają kształt koła i wyposażone są w metalową kulę (6);
- 6 aluminiowymi jarzmami (7) zbudowanymi z dwóch poziomych prętów, połączonych ze sobą pionowymi cięgnami.

Wymienione wyżej cechy istotne są pokazane na ilustracjach, na których:

Fig. 1 przedstawia kompletną ramę do konsolidacji,

Fig. 2 przedstawia komorę (4) z pierścieniem i pokrywką (5).

Ilustracja wzoru

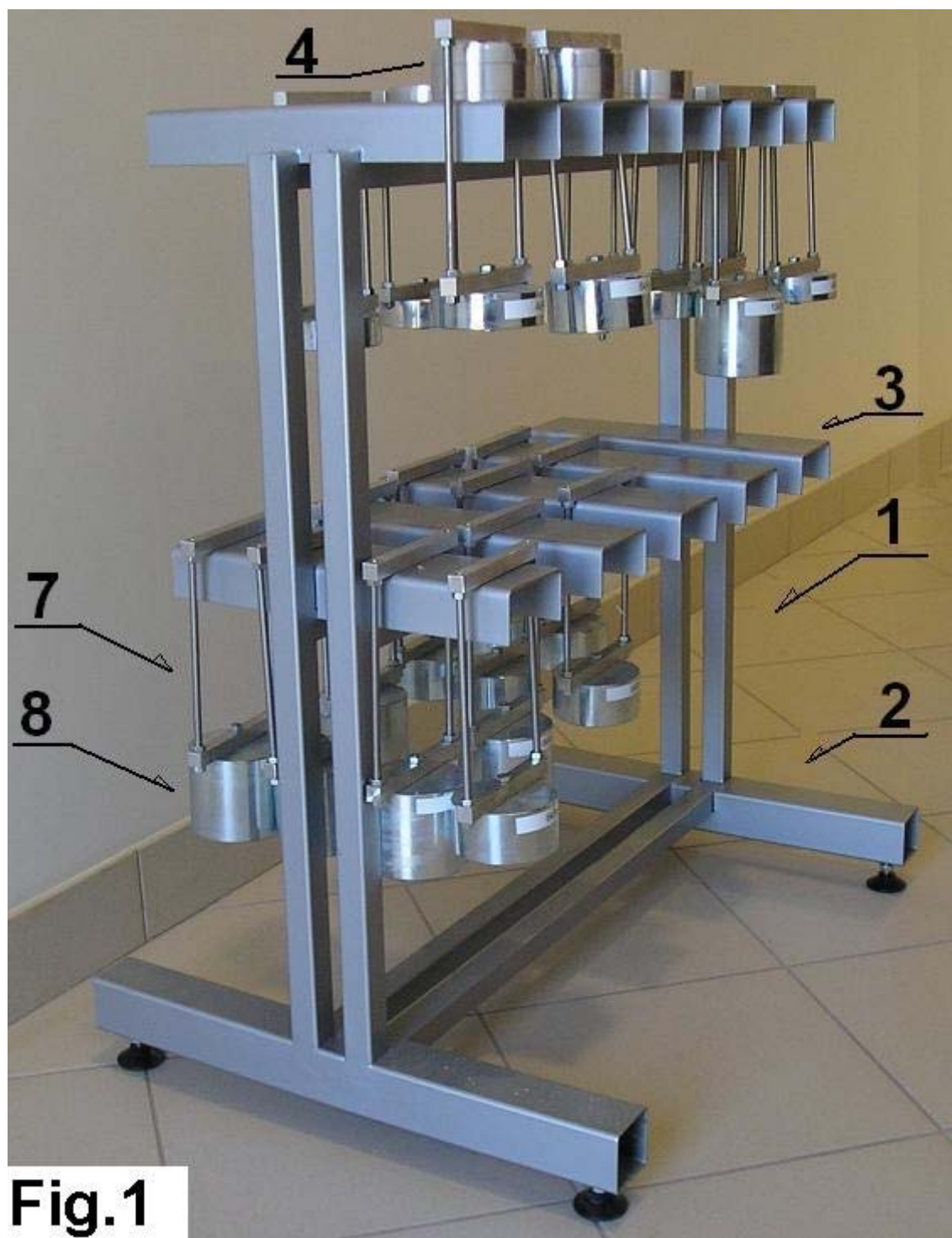
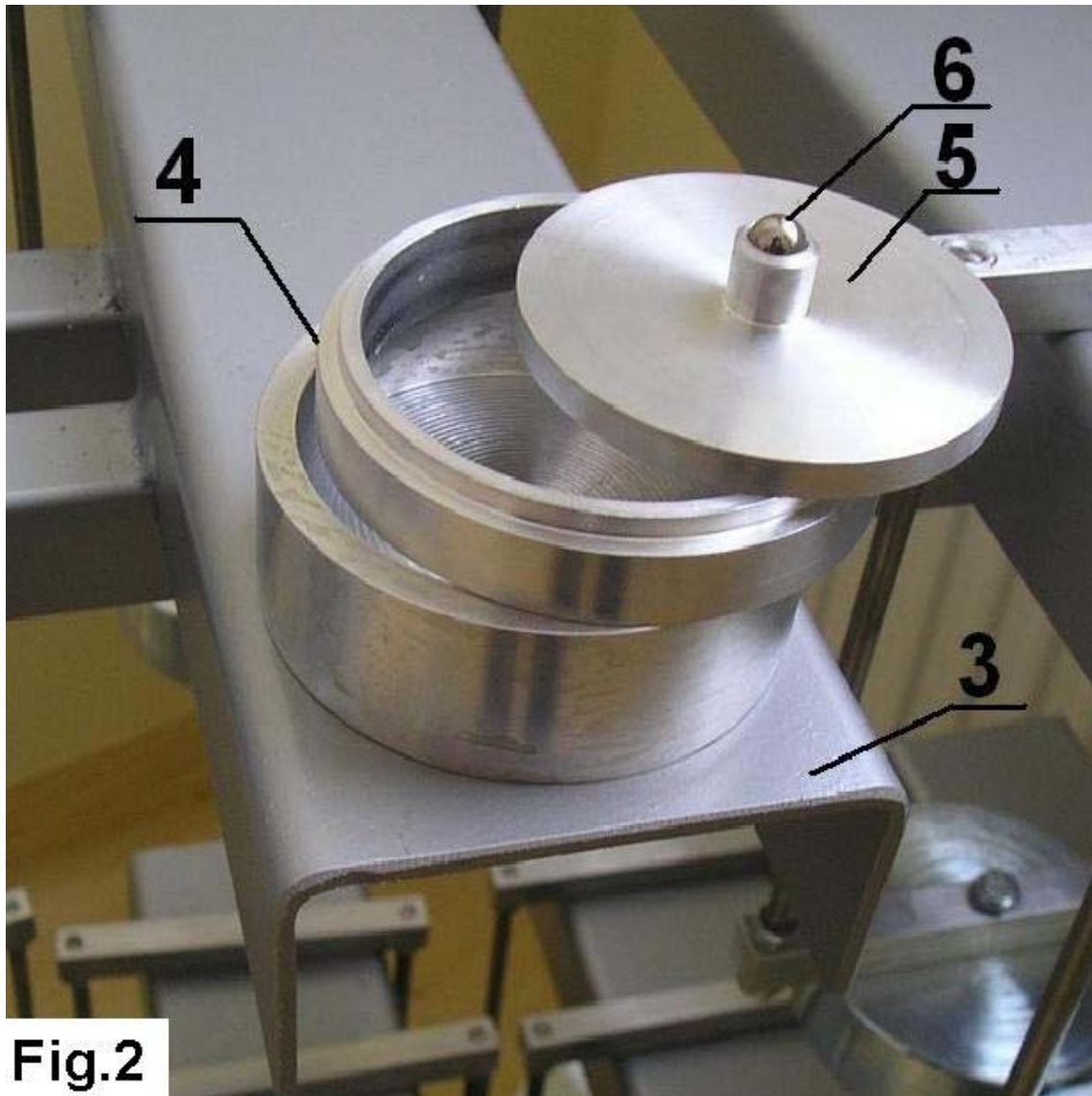


Fig.1

**Fig.2**