

z analogicznymi wartościami, obliczonymi za pomocą algorytmu obliczeniowego, będącego matematycznym, symulacyjnym modelem silnika.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) **380107** (22) 2006 07 04

(51) **F16C 33/10** (2006.01)

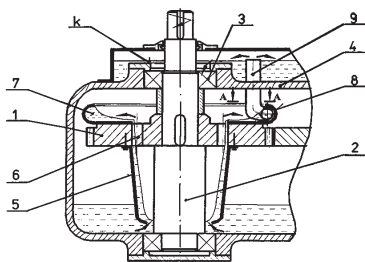
(71) Akademia Górniczo-Hutnicza
im. Stanisława Staszica, Kraków

(72) Salwiński Józef, Rupeta Wiktor

(54) **Zespół smarowania olejem górnego łożyska przekładni zębatej**

(57) Zespół zawiera odśrodkowy, bezwrtkowy podnośnik oleju (5, 6), wbudowany w koło zębate (1) zamocowane na pionowym wale (2) poniżej smarowanego łożyska (3), którego wlot zanurzony jest w kąpieli olejowej a wylot usytuowany na poziomie nie niższym niż poziom górnej powierzchni tarczy koła zębatego (1). Na górnej powierzchni tarczy koła zębatego (1) ma zbiornik (7) o współosiowej z kołem zębatym (1) ścianie bocznej z dośrodkowo odgiętym obrzeżem górnym (8). W pierścieniową przestrzeń pod obrzeże górne (8) wprowadzony jest odgięty na zewnątrz dolny koniec przewodu olejowego (9), który zamocowany jest w ścianie (4) zabudowy łożyska górnego (3). Wlot przewodu olejowego (9) skierowany jest przeciwnie do kierunku obrotów koła zębatego (1). Górny wylot przewodu olejowego (9) usytuowany jest na poziomie wyższym od górnej krawędzi (k) zabudowy łożyska górnego (3).

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) **380113** (22) 2006 07 05

(51) **F17C 1/00** (2006.01)

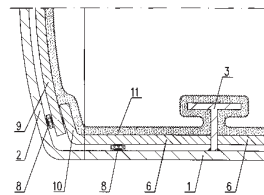
(75) Zapiór Marek, Bytom

(54) **Zbiornik płynu, zwłaszcza warstwowy na paliwo płynne i sposób wytwarzania zbiornika warstwowego na paliwo**

(57) Zbiornik płynu, charakteryzuje się tym, że powierzchnia wykładziny metalowej rozmieszczona na płaszczu (1) i dennicach (2) na elementach dystansujących (8) oraz pozostała wewnętrzna powierzchnia płaszczu (1) i dennic (2) pokryte są warstwą metalizacji drobnocząsteczkowej (11). Wykładzina metalowa na płaszczu (1) składa się z blach (6) a wykładzina metalowa dennicy (2) składa się z blach (9) dennicowych. Blachy (6) podłużne przyległe do średnika pierścienia wzmacniającego (3) z obu stron wraz z pierścieniem wzmacniającym (3) nakryte są blachą profilowaną w formie kapełusza w przekroju poprzecznym, połączoną odcinkami poziomymi z blachą (6) płaszczu (1). Blacha (6) na obrzeżu płaszczu (1) połączona jest odchylną pod kątem przegiętą zakładką (10), przyklejoną do powierzchni arkusza blachy (9) dennicowej. Wykładzina metalowa rozmieszczona na płaszczu (1) i dennicach (2) na elementach dystansujących (8) w miejscach łączenia blach (6 oraz 6) oraz (9 i 9) i (6 i 9) ze stopu aluminium może być pokryta warstwą metalizacji drobnocząsteczkowej (11) bądź miejsca łączenia blach (6 i 6) oraz (9 i 9) i (6 i 9) ze stopu aluminium, dodatkowo mogą być pokryte taśmą ze stopu aluminium. Sposób wyróżnia się tym, że uformowaną wykładzinę metalową blach (6) na płaszczu (1) oraz z blach (9) na dennicach (2), oddzieloną od płaszczu (1) i dennic (2) elementami dystansującymi (8), metalizuje się korzystnie metodą łukową oraz pozostawioną od góry powierzchnię wewnętrzną płaszczu (1) i dennic (2). Wykładzinę metalową na płaszczu (1), wykonuje się

z blach (6) a wykładzinę metalową na dennicach (2) wykonuje się z blach (9) dennicowych. Blachy (6) podłużne, wzdłuż średnika pierścienia wzmacniającego (3) z obu stron wraz pierścieniem wzmacniającym (3), nakrywa się blachą profilowaną w formie kapełusza w przekroju poprzecznym i łączy odcinkami poziomymi z blachą (6) płaszczu (1). Blachę (6) na obrzeżu płaszczu (1) łączy się odchylną pod kątem przegiętą zakładką (10) i przykleja się do powierzchni arkusza blachy (9) dennicowej. Wykładzinę metalową rozmieszczoną na płaszczu (1) i dennicach (2) na elementach dystansujących (8) w miejscach łączenia blach (6 i 6) oraz (9 i 9) i (6 i 9) ze stopu aluminium, alternatywnie pokrywa się warstwą metalizacji drobnocząsteczkowej (11), korzystnie metodą łukową, bądź dodatkowo pokrywa się taśmą ze stopu aluminium.

(16 zastrzeżeń)



A1 (21) **380114** (22) 2006 07 05

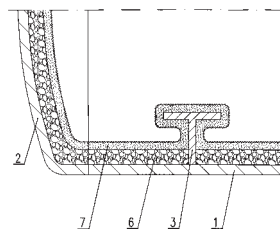
(51) **F17C 1/00** (2006.01)

(75) Zapiór Marek, Bytom

(54) **Zbiornik płynu, zwłaszcza paliwa i sposób jego wytwarzania**

(57) Zbiornik płynu, charakteryzuje się tym, że wewnętrzna powierzchnia płaszczu (1) i dennic (2) pokryta jest warstwą metalizacji grubocząsteczkowej (6) do wysokości 300° poniżej wylotu, przy czym na płaszczu (1) warstwa metalizacji grubocząsteczkowej (6) przylega do średnika pierścienia wzmacniającego (3) a warstwa metalizacji grubocząsteczkowej (6) oraz pozostała wewnętrzna powierzchnia wewnątrz płaszczu (1) i dennic (2) pokryta jest warstwą metalizacji drobnocząsteczkowej (7) stanowiącej uszczelnienie warstwy metalizacji grubocząsteczkowej (6). Warstwa metalizacji grubocząsteczkowej (6), zawiera ziarna głównie o jednakowych wymiarach od 0,05 do 0,10 mm a warstwa metalizacji drobnocząsteczkowej (7) ziarna o zróżnicowanej średnicy. Warstwa metalizacji drobnocząsteczkowej (7), pokrywa także pierścień wzmacniający (3) płaszczu (1) zbiornika. Sposób charakteryzuje się tym, że oczyszczoną wewnętrzną powierzchnię płaszczu (1) i dennic (2) pokrywa się warstwą metalizacji grubocząsteczkowej (6) do wysokości 300° płaszczu (1) poniżej wylotu a warstwą metalizacji grubocząsteczkowej (6) oraz pozostałą powierzchnię od góry płaszczu (1) i dennic (2) pokrywa się warstwą metalizacji drobnocząsteczkowej (7). Warstwę metalizacji grubocząsteczkowej (6) oraz warstwę metalizacji drobnocząsteczkowej (7), uzyskuje się przez natryskiwanie ciekłego metalu, rzucane są na metalizowaną powierzchnię z prędkością od 150-200 m/s, przez co uzyskuje się cząsteczki prawie o jednakowych wymiarach w granicach od 0,05 do 0,10 mm oraz stopień wypełnienia formowanej warstwy metalizacji grubocząsteczkowej (6) do 70% objętości.

(6 zastrzeżeń)



A1 (21) **380115** (22) 2006 07 05

(51) **F17C 1/00** (2006.01)

(75) Zapiór Marek, Bytom