

wymiarów dłoni i ma przynajmniej częściowo szorstką powierzchnię, a u góry jest zagięty pod kątem prostym, przechodząc w roboczą końcówkę (5) o kilkakrotnie mniejszej średnicy. Pomiędzy uchwytem a roboczą końcówką (5) znajduje się stożkowe przewężenie (6), natomiast robocza końcówka (5) w części zagiętej przechodzi w płaską płytkę, rozszerzającą się na końcu, zakończoną łukiem, w której wykonany jest przelotowy otwór.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) **382756** (22) 2007 06 27

(51) **B23C 5/20** (2006.01)  
**B23F 21/24** (2006.01)  
**B23D 43/04** (2006.01)

(71) VESTA WORKS Sp. z o.o., Warszawa  
(72) Dziąg Marian; Kalinowski Andrzej; Volksen Norbert, DE

(54) **Narzędzie z podwójnym profilem bocznym ostrzy do wykonywania kanałów o złożonym kształcie w kołach walcowych do parkowania samochodów**

(57) Opracowano konstrukcję narzędzia, które pracuje jak przeciągacz obrotowy i przeznaczone jest do wykonania kanałów o złożonym kształcie w kołach walcowych specjalnych do parkowania. Narzędzie składa się z 16 segmentów, każdy segment ma 5 ostrzy. Pomiędzy segmentem 16 i 1 jest luka, która umożliwia podział o ząb w czasie obrotu narzędzia. Narzędzie ma 2 sekcje segmentów. Pierwszą sekcję tworzą 2 pierwsze segmenty, których ostrza są ukształtowane według pierwszego profilu bocznego o stałym małym promieniu położonym asymetrycznie do osi ostrzy. Pierwsza sekcja służy do wykonania fazy z obu stron kanału koła obrabianego. Drugą sekcję narzędzia tworzy 14 kolejnych segmentów, których ostrza są ukształtowane według drugiego profilu bocznego o stałym większym promieniu położonym asymetrycznie do osi ostrzy. Druga sekcja narzędzia służy do wykonywania pozostałej części kształtu kanału koła obrabianego. Ostrza obu sekcji w czasie jednego obrotu narzędzia wykonują cały kształt kanału koła. Opracowana konstrukcja narzędzia i zastosowana maszyna zapewniają żądaną dokładność kształtu kanałów koła oraz bardzo wydajną obróbkę.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) **382738** (22) 2007 06 25

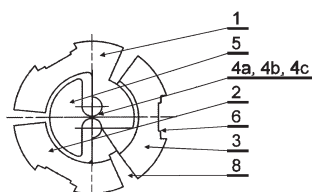
(51) **B25J 15/06** (2006.01)  
**F16C 11/00** (2006.01)

(71) Akademia Górniczo-Hutnicza im. Stanisława Staszica, Kraków  
(72) Prusak Daniel, Uhl Tadeusz

(54) **Elastyczna głowica obrotowa**

(57) Elastyczna głowica obrotowa składa się z co najmniej z dwóch kształtowych ramion (1, 2) i (3), stanowiących wycinki bryły, łączących się każde z nich poprzez elastyczny przegub złączowy (4a, 4b) i (4c) z elementem bazowym (5), usytuowanym pomiędzy ramionami (1) i (2), przy czym elastyczne przeguby złączowe (4a, 4b) i (4c) umieszczone są jeden pod drugim. Pomiędzy ramionami (1, 2) i (3) usytuowane są wzdłuż całej ich wysokości szczeliny (8), umożliwiające niezależne obracanie się ramion (1, 2) i (3) wzdłuż osi elastycznych przegubów (4a, 4b) i (4c). Każde z ramion (1, 2) i (3) ma wycięcie kształtowe (6), usytuowane na bocznej zewnętrznej ścianie wzdłuż całej wysokości głowicy, służące do zamontowania łańcuchów kinematycznych.

(2 zastrzeżenia)



A1 (21) **382739** (22) 2007 06 25

(51) **B25J 15/06** (2006.01)  
**F16C 11/00** (2006.01)

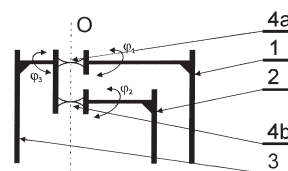
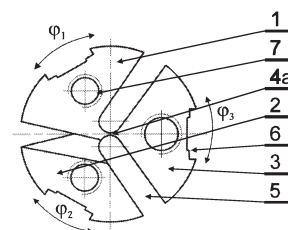
(71) Akademia Górniczo-Hutnicza im. Stanisława Staszica, Kraków

(72) Prusak Daniel, Uhl Tadeusz

(54) **Mikrozespół obrotowy**

(57) Mikrozespół obrotowy stanowią co najmniej trzy kształtowe ramiona (1, 2) i (3), mające kształt wycinków bryły, przy czym jedno z ramion (3) stanowi element bazowy dla dwóch pozostałych ramion (1) i (2) i łączy się z każdym z nich poprzez elastyczny przegub złączowy (4a) i (4b), przy czym elastyczne przeguby złączowe (4a) i (4b) umieszczone są jeden pod drugim wzdłuż wspólnej osi symetrii (O). Pomiędzy ramionami (1, 2) i (3) usytuowane są wzdłuż całej ich wysokości szczeliny (5), umożliwiające obracanie się ramion (1, 2) i (3) wzdłuż osi (O).

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) **382802** (22) 2007 06 29

(51) **B41M 1/40** (2006.01)  
**B41F 17/16** (2006.01)  
**B41F 7/16** (2006.01)

(71) DGS S.A., Włocławek  
(72) Derlak Grzegorz, Grządziel Krzysztof

(54) **Sposób wykonywania druku jedno lub wielokolorowego, zwłaszcza na główce płaskiej /denku/ cylindrycznego elementu zdobionego, np. zakrętki do butelki, metodą suchego offsetu i urządzenie do wykonywania druku jedno lub wielokolorowego, zwłaszcza na główce płaskiej /denku/ cylindrycznego elementu zdobionego, np. zakrętki do butelki, metodą suchego offsetu**

(57) Sposób charakteryzuje się tym, że niezadrukowane wytłoczki zakrętek po wpadnięciu do przyzmy (6) powodują zatrzymanie łańcucha napędowego w celu nabicia wytłoczek na palce (3) wózków jezdnych przez tłoczek napychający, po czym serwowmotor (2) rusza, powodując zsynchronizowany z bębnum obciążowym (4) przesuw wózków jezdnych. W momencie zbliżenia się wytłoczki, osadzonej na palcu (3) wózka jezdnych, do gumy bębna obciążowego (4) łyżwa (14) mechanizmu podnoszącego unosi palec (3) z wytłoczką do góry, gdzie łyżwy stykając się powodują przyssanie wytłoczki, po czym następuje przekazanie farby na główkę wytłoczki, a na wysokości kolejnego palca (3), naprzeciwko przyzmy (6), serwowmotor (2) zatrzymuje łańcuch napędowy kończąc cykl. Po kilkunastu cyklach zadrukowana wytłoczka zakrętki zatrzymuje się pod lampą UV (5) celem utwardzenia farby, po czym następuje wydmuchnięcie z palca (3) wytłoczki w końcowej części (18) urządzenia. Wynalazek obejmuje również urządzenie do wykonywania druku.

(2 zastrzeżenia)