

(71) IN-TECH POLSKA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ

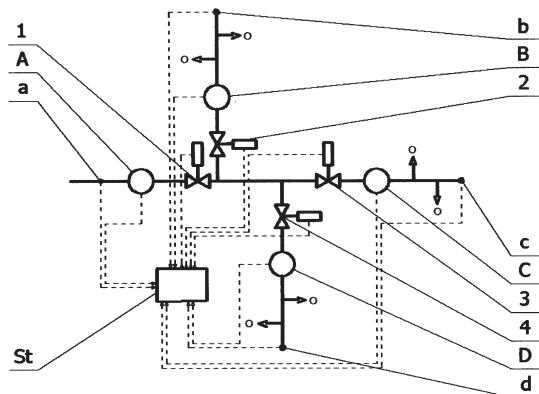
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa

(72) ARASZKIEWICZ ANDRZEJ; GRACZYK LUCJAN;
KWAŚNICKI WOJCIECH

(54) Układ instalacji pneumatycznej

(57) Układ instalacji pneumatycznej służy do przesyłania mediów gazowych. Znajduje zastosowanie podczas procesów produkcyjnych oraz w systemach sterowania, zwłaszcza podczas rozległych instalacji. Układ instalacji pneumatycznej charakteryzuje się tym, że na wlocie znajduje się sensor ciśnienia (a), przepływomierz (A) oraz element wykonawczy w postaci zaworu (1). Następnie sieć rozdziela się na kilka gałęzi zasilających grupy odbiorników. Każda z gałęzi posiada indywidualne sensory ciśnienia (b, c, d), indywidualne przepływomierze (B, C, D) oraz elementy wykonawcze w postaci zaworów (2, 3, 4). Elementy te połączone są ze sterownikiem (St), który po analizie sygnałów optymalnie steruje energią sprężonego medium.

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 387640 (22) 2009 03 30

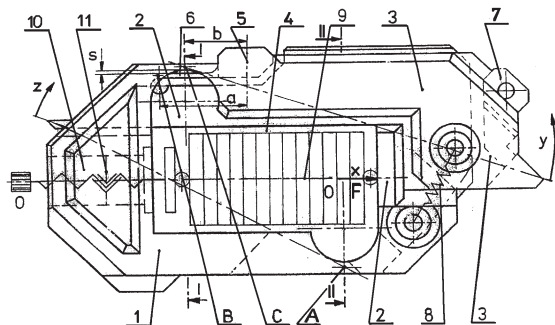
(51) B25J 7/00 (2006.01)

(71) AKADEMIA GÓRNICZO-HUTNICZA
IM. STANISŁAWA STASZICA, Kraków

(72) PRUSAK DANIEL; UHL TADEUSZ

(54) Monolityczna mikroprzekładnia dźwigniowa

(57) Przekładnia przekształca skokowy ruch liniowy (x) mikrośiłownika (9) - zwłaszcza piezoelektrycznego - na ruch obrotowy (y) dźwigni wyjściowej (3). Ma postać bryły materiału, w której powycinane szczeliny, otwory i wnęki tworzą układ dźwigniowy przyłączonych do bazy (1) przez obrotowe przeguby elastyczne (A, B, C) dźwigni wewnętrznej (2) i dźwigni wyjściowej (3). Baza (1) i dźwignia wewnętrzna (2) mają kształty zbliżone do liter „L” i połączone są ze sobą przez przegub elastyczny (A) tak, że ich ramionami wyznaczają prostokątny otwór wewnętrzny (4), w którym między krótszymi ramionami bazy (1) i dźwigni wewnętrznej (2) zabudowany jest mikrośiłownik (9). Dźwignię wyjściową (3) stanowią dwa równoległe ramiona obejmujące z obu stron dźwignię wewnętrzną (2) i których końce bierne połączone są przez dwa przeguby elastyczne z końcem krótszego ramienia bazy (1). W odległości (b) w stronę aktywnego końca dźwigni wyjściowej (3) ramiona sztyw-



no połączone są mostkiem (5), który między ramionami zwarty jest z końcem dłuższego ramienia dźwigni wewnętrznej (2) poprzez popychacz sprężysty (6) mający postać wspornika usytuowanego równolegle po stronie zewnętrznej dłuższego ramienia dźwigni wewnętrznej (3). Przekładnia stosowana jest w budowie mikro-mechanizmów, przykładowo w mikro-manipulatorach, mikroplataformach pozycjonujących, mikro-robotach mobilnych i mikro-chwytkach.

(4 zastrzeżenia)

A1 (21) 387669 (22) 2009 04 01

(51) B28B 1/14 (2006.01)

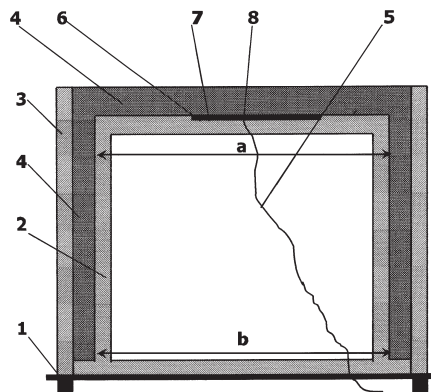
(71) BREJNAK RYSZARD BREJNAK PRZEDSIĘBIORSTWO
PRODUKCYJNO-HANDLOWO-USŁUGOWE, Ząbki

(72) BREJNAK RYSZARD

(54) Sposób odlewania monolitycznych zbiorników żelbetowych z dnem oraz rdzeń do realizacji tego sposobu

(57) Sposób odlewania monolitycznych zbiorników żelbetowych z dnem polega na tym, iż do podstawy (1) rdzenia (2) mocuje się składający się z dwóch elementów płaszcz zewnętrzny (3), przy czym w ten sposób utworzoną przestrzeń zalewa się betonem tak, iż dno zalanego zbiornika (4) znajduje się na górze, a wewnątrz zbiornika (4) wypełnia rdzeń (2), a po uzyskaniu przez beton odpowiedniej twardości zdejmuje się elementy płaszcz zewnętrznego (3) ze ścian zbiornika (4) i podnosi się nieznacznie do góry zbiornik (4) wraz z wypełniającym zbiornik (4) rdzeniem (2), a następnie puszcza się poprzez instalację pneumatyczną (5) powietrze pod ciśnieniem, które to powietrze wypełnia przestrzeń pomiędzy górną powierzchnią rdzenia (2), a wewnętrzną powierzchnią dna zbiornika (4), powodując wypchnięcie i opadnięcie rdzenia (2), umożliwiając w dalszym procesie zdjęcie całkowite zbiornika (4) z wypełniającego go rdzenia (2).

(3 zastrzeżenia)



A3 (21) 387624 (22) 2009 03 27

(51) B28C 5/06 (2006.01)

B28C 7/04 (2006.01)

C09K 8/50 (2006.01)

(61) 383130

(71) MACIEJEWSKI JERZY, Bełchatów

(72) MACIEJEWSKI JERZY

(54) Sposób produkcji materiałów o konsystencji pasty na bazie premiksów suchych i ciekłych

(57) Ujawniono sposób produkcji materiałów o konsystencji pasty na bazie premiksów suchych i ciekłych, sporządzonych osobno odpowiednio w mieszarkach do mieszania mieszanek suchych lub ciekłych, polegający na tym, że w pierwszej kolejności do opakowania końcowego (9) podawany jest premiks ciekły, a następnie premiks suchy. Dozowanie frakcji suchej rozpoczyna się po zadowoleniu 100% objętości frakcji ciekłej. Ostateczną ilość produktu