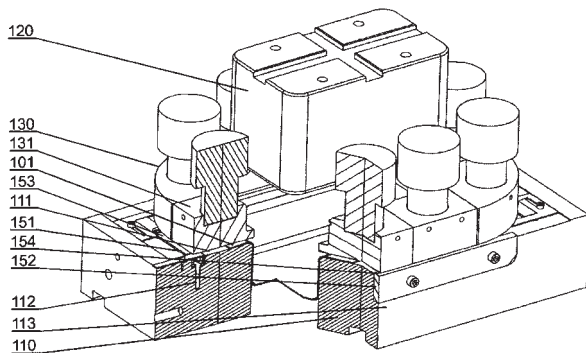


górna powierzchnia (153, 154) wystaje ponad powierzchnię dociskową (111) matrycy (110) nie więcej niż na grubość blachy i jest co najmniej częściowo objęta powierzchnią dociskową (111) matrycy (110).

(6 zastrzeżeń)



A1 (21) 396093 (22) 2011 08 26

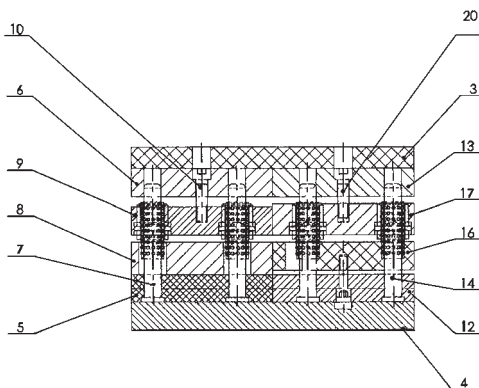
(51) B21D 28/14 (2006.01)  
B26F 1/44 (2006.01)

(71) MAGNETO SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ  
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Częstochowa  
(72) LESZCZYŃSKI JACEK; SOIŃSKI MARIAN; PYTLACH  
ROBERT; ROZIK MARCIN; PINKOSZ PRZEMYSŁAW;  
KWIECIEŃ MARCIN; PASEK TOMASZ; PASIERB PAWEŁ

(54) Narzędzie do cięcia taśm amorficznych

(57) Narzędzie, przeznaczone do cięcia taśm amorficznych, składa się z prostopadłościennego bloku matrycowego oraz przylegającego do niego, od strony wyjścia odcinanej taśmy, prostopadłościennego bloku stempowego, które od góry są połączone ze sobą płytą głowicową (3), a od dołu płytą podstawową (4).

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) 392860 (22) 2010 11 04

(51) B21J 5/08 (2006.01)  
B21J 9/06 (2006.01)

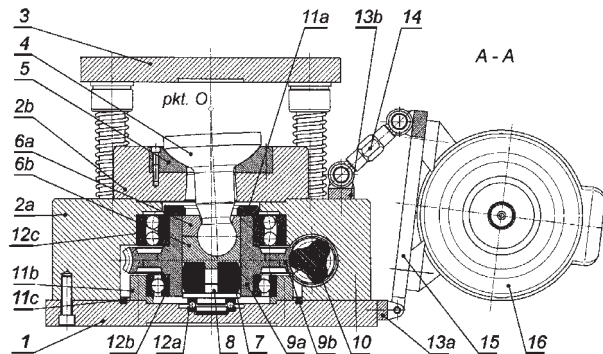
(71) POLITECHNIKA LUBELSKA, Lublin  
(72) SAMOŁYK GRZEGORZ

(54) Sposób i urządzenie do prasowania  
obwiedniowego na zimno

(57) Sposób prasowania obwiedniowego na zimno charakteryzuje się tym, że wyrób umieszcza się na narzędziu dolnym w postaci łącznika (4) kulistego, po czym uruchamia się urządzenie do prasowania obwiedniowego na zimno i następuje ruch kulisty obwiedniowy łącznika (4) kulistego wraz z wyrobem spoczywającym na narzędziu dolnym, następnie dociska się wyrób narzędziem górnym w postaci płyty (3) górnej do narzędzia dolnego wskutek czego następuje plastyczne kształtowanie na zimno wyrobu. Urządze-

nie do prasowania obwiedniowego na zimno wyrobów płaskich, zwłaszcza typu wypraska z kołnierzem, składające się z przekładni ślimakowej, przekładni pasowej oraz silnika elektrycznego charakteryzuje się tym, że na płycie (1) dolnej ustawiony jest dwuczłonowy korpus składający się z korpusu (2a) dolnego i korpusu (2b) górnego, przy czym w korpusie (2b) górnym znajduje się cząstka (5) kulista wykonana z brązu, która z kolei współpracuje z łącznikiem (4) kulistym osadzonym w dolnej części w dwuczłonowym pierścieniu (6a), (6b) mimośrodowym połączonym ze ślimaczną składającą się z piasty (9a) i wierca (9b), zaś ślimacznica za pomocą łożyska (12c) wahlowego, łożyska (12b) kulkowego i łożyska (12a) wzdłużnego, pierścieni (11a), (11b) ustalających, poduszki (7) poliuretanowej i pierścienia (8) poduszki (7) jest osadzona w korpusie (2a) dolnym, natomiast wieniec (9b) ślimacznicy sprzężony jest ze ślimakiem (10), który jest ustalony za pomocą dwóch łożysk stożkowych w korpusie (2a) dolnym i za pomocą koła pasowego biernego i koła pasowego czynnego oraz pasków klinowych jest sprzężony z silnikiem (16) elektrycznym, który za pomocą ramy (15) mocującej, cięgna (14) regulowanego i zawiasów (13a), (13b) przymocowany jest do płyty (1) dolnej i korpusu (2a) dolnego, do którego przymocowane są cztery słupy prowadzące wyposażone w sprężyny śrubowe i sprzężone z tulejami prowadzącymi, które są ustalone w płycie (3) górnej. Płyta (1) dolna jest ustawiona i przymocowana na stole uniwersalnej prasy kuźnicznej, a płyta (3) górna przytwierdzona i napędzana przez suwak uniwersalnej prasy kuźnicznej.

(3 zastrzeżenie)



A1 (21) 392857 (22) 2010 11 04

(51) B23B 5/08 (2006.01)  
B23Q 9/00 (2006.01)

(71) INSTYTUT MECHANIZACJI BUDOWNICTWA  
I GÓRNICTWA SKALNEGO, Warszawa  
(72) RYCHLIK KAZIMIERZ; KLUSEK KONRAD

(54) Przenośna obrabiarka do obróbki  
powierzchni cylindrycznych wałów i walców  
wielkogabarytowych

(57) Przedmiotem wynalazku jest przenośna obrabiarka do obróbki powierzchni cylindrycznych wałów i walców wielkogabarytowych maszyn i urządzeń przemysłowych w trudno dostępnych miejscach. Przenośna obrabiarka posiada dwa bliźniacze pierścieniowe zespoły bazująco-mocujące (1, 2) przystosowane do osadzenia na przedmiocie obrabianym PO, między którymi usytuowana jest na kolumnach prowadzących przesuwne, osiowo pierścieniowa głowica obróbkowa, sprzężona z zespołem przekładni śrubowej tocznej do napędu posuwowego pierścieniowej głowicy obróbkowej wyposażonej w głowicę narzędziową (6), osadzone na głównej kolumnie prowadzącej (7), stanowiącej oś podziału pierścieniowych zespołów bazująco-mocujących, oraz cztery mechanizmy bazująco-ustalające, przy czym pierścieniowy zespół bazująco-mocujący (1, 2) składa się każdy z dwóch dzielonych pierścieni bazujących (8, 8'), połączonych ze sobą za pomocą kolumn prowadzących oraz głównej kolumny prowadzącej (7), stanowiącej oś podziału pierścieni bazujących, z których każdy zbudowany jest z dolnego półkorpusu i górnego półkorpusu, w których usytuowane są śruby mocująco-ustalające, zaś jej pierścieniowa głowica obróbkowa zbudowana jest w postaci dzielonego pierścienia, zło-