

oraz kompozytową płytę wsporczą (4). Urządzenie w zasadniczo odmienny sposób odizolowuje stalowe elektrody ulotowe od stalowej uziemionej komory elektrofiltru.

(2 zastrzeżenia)

A1 (21) 397573 (22) 2011 12 27

(51) B07B 1/28 (2006.01)  
B07B 1/00 (2006.01)  
A01C 17/00 (2006.01)

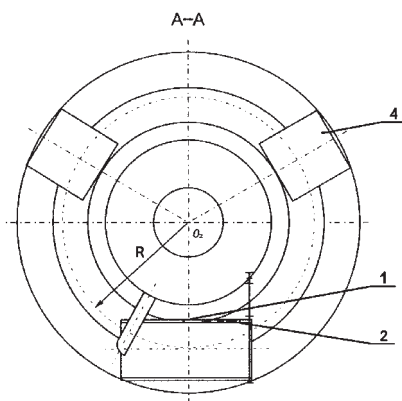
(71) UNIWERSYTET WARMIŃSKO-MAZURSKI W OLSZTYNIE,  
Olsztyn

(72) JADWISIEŃCZAK KRZYSZTOF

(54) Przesiewacz obiegowy do rozdzielania mieszanin nasiennych

(57) Przesiewacz obiegowy do rozdzielania mieszanin nasiennych pod względem grubości i szerokości, składający się z kosza zasypowego, zasowy, przewodu doprowadzającego mieszaninę, elementu rozdzielającego oraz rynny zbiorczej na nasiona odsiane i zanieczyszczenia długie, charakteryzuje się tym, że jednostkę rozdzielającą stanowi cylindryczne sito (1), w płaszczu którego wykonane są okrągłe otwory (2).

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 397695 (22) 2012 01 03

(51) B21B 13/00 (2006.01)  
B21D 47/04 (2006.01)  
B21D 43/00 (2006.01)

(71) TERMETAL PIOTR GLANER SPÓŁKA KOMANDYTOWA,  
Piła

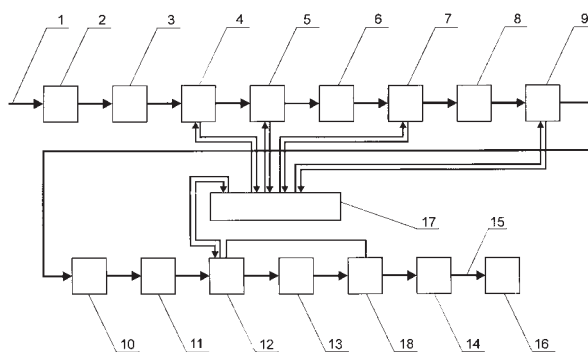
(72) KWIATKOWSKI JAROSŁAW

(54) Sposób i układ do wytwarzania elementów rusztowych, zwłaszcza stalowych krat elewacyjnych, stalowych krat pomostowych, stalowych stopni schodowych, spoczników

(57) Układ do wytwarzania elementów rusztowych, zwłaszcza stalowych krat elewacyjnych, stalowych krat pomostowych, stalowych stopni schodowych, spoczników, zawierających rzędy równoległych stalowych płaskowników, łączonych w procesie spawania lub zgrzewania lub wciskania, w górnej części dłuższych boków pod kątem prostym z poprzecznymi rzędami drutów stalowych, następnie ciętych według wymiarów fabrykacyjnych, które następnie pokrywa się powłokami przeciwkorozyjnymi poprzez cynkowanie, malowanie, galwaniczne metalizowanie, charakteryzuje się tym, że zawiera połączone ze sobą podajnik z prostownicą (2), czyszczarkę okrągłych prętów (3), spłaszczarkę okrągłego pręta (4), pierwszą kłatkę walcowniczą (5), regulator prędkości walcowania drugiej kłatki walcowniczej (6), drugą kłatkę walcowniczą (7), regulator prędkości walcowania trzeciej kłatki walcowniczej (8), trzecią kłatkę walcowniczą (9), regulator prędkości walcowania czwartej kłatki walcowniczej (12), urządzenie do cięcia (11), czwartą kłatkę walcowniczą (12), czyszczarkę płaskownika (13), regulator prędkości podajnika (14), podajnik płaskownika (16), układ smarowa-

nia i chłodzenia (17) oraz układ do pomiaru grubości i szerokości płaskownika (18).

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) 397578 (22) 2011 12 27

(51) B21D 26/02 (2011.01)  
B21D 41/02 (2006.01)

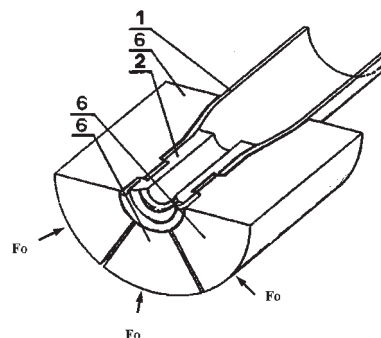
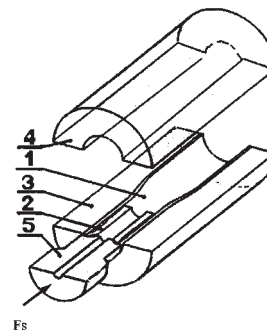
(71) POLITECHNIKA LUBELSKA, Lublin

(72) ŁUKASIK KRZYSZTOF

(54) Sposób kształtowania plastycznego ciągnia rurowych

(57) Sposób kształtowania plastycznego ciągnia rurowych charakteryzuje się tym, że półfabrykat (1) rurowy z umieszczoną w jej końcówce wkładką (2) umieszcza się na nieruchomej matrycy dolnej (3), a następnie zaciska się górnym narzędziem (4) i dociska stemplem (5) podając następnie do wnętrza rury ciecz pod ciśnieniem, a po jej rozpęczeniu obniża się ciśnienie cieczy spęczając końcówkę rury za pomocą stempla (5), a następnie za pomocą przyrządu obciskającego, szczękami (6) promieniowo obciska końcówkę rury utwierdzając wkładkę (2) kształtując na jej zewnętrznej powierzchni spłaszczenia umożliwiające przytrzymywanie ciągnia za pomocą klucza.

(1 zastrzeżenie)



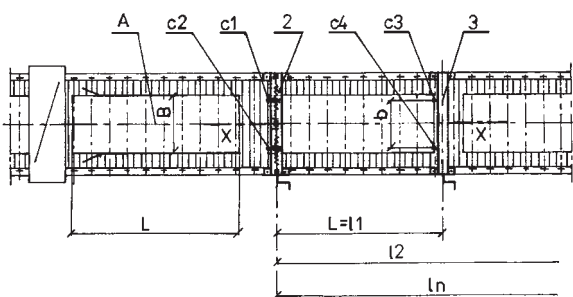
A1 (21) 400301 (22) 2012 08 09

(51) B23D 36/00 (2006.01)  
G01B 7/02 (2006.01)

- (71) AKADEMIA GÓRNICZO-HUTNICZA IM. STANISŁAWA STASZICA W KRAKOWIE, Kraków  
 (72) KWAŚNIEWSKI JERZY; GRZYBOWSKI JÓZEF  
 (54) **Urządzenie do kontroli długości i kształtu prostokątnego arkusza ciętego z taśmy w ruchu ciągłym, zwłaszcza blachy**

(57) Urządzenie zawiera dwie ramy pomiarowe: ramę stałą (2) i ramę przestawną (3), zamocowane do ramy przenośnika rolkowego (1) w odległości równej długości (L) arkusza (A). Na każdej z ram pomiarowych (2, 3) zamocowane są po dwa czujniki zbliżeniowe (c1, c2 i c3, c4) w rozstawieniu (b) mniejszym od wymiaru szerokości (B) arkusza (A). Czujniki zbliżeniowe (c1, c2, c3, c4) połączone są z elektronicznym układem pomiarowym z oprogramowanym komputerem, w którym ustalana jest różnica czasu wystąpienia sygnałów z czujników zbliżeniowych (c3, c4) wykrywających przednią krawędź cięcia oraz różnice czasów między różnicami wystąpienia sygnałów z par czujników (c1, c4 i c2, c3) usytuowanych odpowiednio na końcach jednej i drugiej przekątnej arkusza (A).

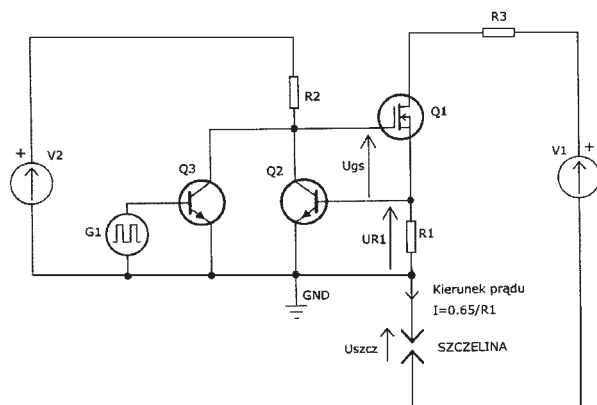
(3 zastrzeżenia)



- A1 (21) 397685 (22) 2011 12 31  
 (51) B23H 1/02 (2006.01)  
 (71) INSTYTUT ZAAWANSOWANYCH TECHNOLOGII WYTWARZANIA, Kraków  
 (72) MYSIŃSKI WOJCIECH; ZIÓŁEK JACEK; WILK WŁODZIMIERZ; MIELNICKI WACŁAW  
 (54) **Układ do generowania impulsów o stałej wartości prądu dla procesu elektroerozyjnego**

(57) Układ ma elektroniczne źródło prądowe zawierające tranzystor mocy typu MOSFET (Q1), który połączony jest szeregowo z rezystorem (R3), źródłem napięcia stałego (V1), rezystorem (R1) i w obwodzie mocy ze szczeliną (3), który to obwód z kolei połączony jest z układem sterowania bramką tranzystora (Q1), który składa się z tranzystora (Q2), tranzystora (Q3), rezystora (R2) i źródła napięcia stałego (V2) oraz generatora impulsów sterujących (G1).

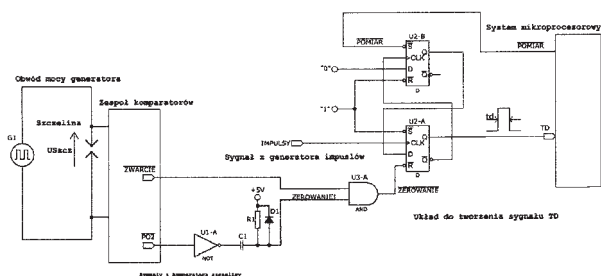
(3 zastrzeżenia)



- A1 (21) 397686 (22) 2011 12 31  
 (51) B23H 7/32 (2006.01)  
 B23H 7/18 (2006.01)  
 B23H 1/02 (2006.01)  
 (71) INSTYTUT ZAAWANSOWANYCH TECHNOLOGII WYTWARZANIA, Kraków  
 (72) MYSIŃSKI WOJCIECH; ZIÓŁEK JACEK; WILK WŁODZIMIERZ; MIELNICKI WACŁAW  
 (54) **Sposób i układ do pomiaru czasu opóźnienia zapłonu w procesach elektroerozyjnych**

(57) Sposób pomiaru czasu opóźnienia zapłonu w procesach elektroerozyjnych polega na tym, że pomiaru impulsu dokonuje się w chwili, gdy system mikroprocesorowy jest gotowy do pomiaru, mierzy się tylko jeden impuls i skraca się impuls czasu opóźnienia (TD) lub eliminuje go przy stanie zwarcia. Układ pomiaru czasu opóźnienia zapłonu składa się z bramki AND (U3-A), negacji NOT (U1-A) oraz dwóch przerzutników typu D (U2-A i U2-B), przy czym wzajemne połączenie przerzutników (U2-A) i (U2-B) następuje poprzez wyjście (Q) z przerzutnika (U2-B) do wejścia (D) przerzutnika (U2-A) i wyjście (/Q) z przerzutnika (U2-A) do wejścia (CLK) przerzutnika (U2-B).

(2 zastrzeżenia)



- A1 (21) 397653 (22) 2011 12 30  
 (51) B23K 9/00 (2006.01)  
 B23K 37/04 (2006.01)  
 E04H 12/08 (2006.01)  
 (71) KROMISS-BIS SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Częstochowa  
 (72) MIKOŁAJEK ROBERT; CHOCHÓŁ MAREK; KOBIELSKI WOJCIECH  
 (54) **Sposób scalania i spawania członu słupa energetycznego, poosiowo zbieżnego, zwłaszcza wielkośrednicowego, i układ urządzeń technologicznych linii scalania i spawania takiego członu**

(57) Sposób polega na tym, że po współosiowym ustawieniu ponad sobą, z zachowaniem szczelin spawalniczych, dwóch połówek członu, złożonych z segmentów o kątach środkowych 180° lub każdej połówce z dwóch segmentów o kątach środkowych 90°, na złączach połówek, w położeniach zegarowych godziny 3-ciej i 9-tej wykonuje się od zewnątrz przerywane spoiny szczepne. Potem, po kolejnych wychyleniach nadających obu złączom ze spoinami szczepnymi położeniach zegarowych godziny 6-tej, wykonuje się od wewnątrz ciągle spoiny wstępne, zamykające na całej długości od środka szczeliny spawalnicze. Przy następnych wychyleniach członu z usytuowaniem wzdluznych złączy w położeniu zegarowe godziny 12-tej wykonuje się spoiny końcowe, ściegami przewodzonymi na przemian w przeciwległych złączach aż do wypełnienia całej przestrzeni zukosowania grubości blachy. Układ urządzeń do realizacji sposobu tworzą trzy, usytuowane kolejno obok siebie w linii kierunku procesu technologicznego (K), gniazdo składowania segmentów (A), gniazdo przesuwniczy załadunkowej (B) oraz gniazdo scalania i spawania (C). Każde z gniazd wyposażone jest w napędzane przenośniki rolkowe o osiach ukierunkowanych zgodnie z kierunkiem procesu technologicznego (K). W środku szerokości gniazda scalania i spawania (C) zabudowane jest sta-