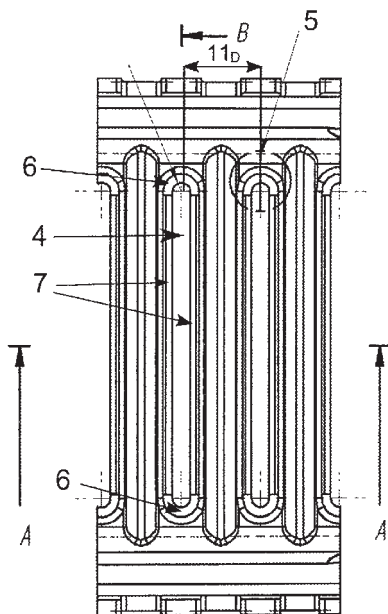


(54) Sposób wytwarzania półproduktu detalu aluminiowego stosowanego w pokrywach chłodnic samochodowych i sposób wytwarzania detalu aluminiowego z tego półproduktu, matryce i stemple stosowane w tych sposobach oraz urządzenie do wytwarzania detalu aluminiowego

(57) Sposób wytwarzania detalu aluminiowego, w którym wytwarza się półprodukt detalu aluminiowego przetłaczając arkusz aluminiowy między matrycą do wytwarzania półproduktu detalu aluminiowego i stemplem do wytwarzania półproduktu detalu aluminiowego formując powierzchnię formowaną o obrysie prostokątnym, zawierający szereg, rozdzielonych odstępami, podłużnych wybrzuszeń, usytuowanych równoległe do krótszego boku półproduktu, które tworzą powierzchnię formowaną o przekroju poprzecznym w kształcie zasadniczo regularnej fali, przy czym każde uformowane podłużne wybrzuszenie jest na obu krańcach zamknięte zaokrągloną powierzchnią końcową, następnie przetłacza się wytworzony półprodukt pomiędzy matrycą do wytwarzania detalu aluminiowego i stemplem do wytwarzania detalu aluminiowego, przecinając wzdłuż podłużne wybrzuszenia, charakteryzuje się tym, że podczas przetłaczania arkusza aluminiowego między matrycą do wytwarzania półproduktu detalu aluminiowego i stemplem do wytwarzania półproduktu detalu aluminiowego, w obu zaokrąglonych zakończeniach (5) każdego uformowanego w arkuszu wybrzuszenia, formuje się pola zgniotu posiadające płaską powierzchnię równoległą do płaszczyzny arkusza, znajdującą się poniżej wierzchu utworzonego wybrzuszenia, mającą kształt półpierzścienia zamykającego krańce wybrzuszenia oraz tym, że podczas przetłaczania półproduktu między matrycą do wytwarzania detalu aluminiowego i stemplem do wytwarzania detalu aluminiowego, przecina się powierzchnie wierzchu podłużnych wybrzuszeń formując podłużne otwory (4) o zaokrąglonych końcach (5) i wywiniętych obrzeżach (7), posiadające ustępy (6) na swoich zaokrąglonych końcach (5).

(22 zastrzeżenia)



A1 (21) 400605 (22) 2012 09 03

(51) B23P 15/00 (2006.01)

(71) KOCHAŃSKI RADOŚLAW LASER PREC, Bydgoszcz

(72) KOCHAŃSKI RADOŚLAW

(54) Sposób wytwarzania wielofunkcyjnej szafki specjalistycznej

(57) Sposób wytwarzania wielofunkcyjnej szafki specjalistycznej z blachy stalowej ocynkowanej elektrolitycznie polega na cięciu laserowym elementów blachy, kształtowaniu na zimno, zmontowaniu poszczególnych elementów i poddaniu procesowi malowania.

Sposób charakteryzuje się tym, że z jednego arkusza blachy o grubości 1,5 mm o wielkości 1500 mm x 3000 mm wycina się wiązką laserową o grubości 0,1 mm z prędkością ok. 80 m/min i mocy 4kW, korpus szafki wraz z elementami składowymi, po czym poddaje gięciu profilowanemu z naciskiem do 850 kN i prowadzi proces scalania ukształtowanych i wyprofilowanych części składowych, ich zgrzaniu oraz poddaniu procesowi malowania poprzez odłuszczenie powierzchni z użyciem roztworu fosforanowego, który nanosi się natryskowo z użyciem 2,5% roztworu wodnego fosforanu cynku o temperaturze 45-55°C w czasie 3 minut i odgazowaniu powierzchni w procesie wygrzania oraz osuszania w temperaturze 60°C w czasie ok. 60 minut. Z kolei prowadzi się nakładanie lakieru proszkowego metodą elektrostatyczną poprzez nanoszenie proszku poliestrowego zmieszanego z powietrzem o grubości powłoki 60 μm ± 100 μm i poddaje się procesowi polimeryzacji w temperaturze około 200°C w czasie 20 minut do uzyskania wymaganej twardości lakieru.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) 400611 (22) 2012 09 03

(51) B23Q 7/04 (2006.01)

B25J 9/08 (2006.01)

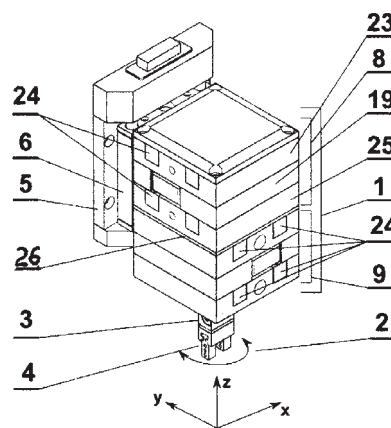
(71) BOJKO TOMASZ TB-AUTOMATION, Żywiec

(72) PRUSAK DANIEL; BOJKO TOMASZ

(54) Piezopozycjoner

(57) Piezopozycjoner przeznaczony do ustalania wzajemnego położenia względem siebie elementów montowanych podczas procesu wytwarzania oraz do pomiaru zmian położenia w płaszczyźnie pionowej, charakteryzuje się tym, że ma modułowy zespół wykonawczy (1) ustalania położenia w płaszczyźnie montażowej (2) organu roboczego (3) korzystnie stanowiącego chwytak (4) połączony z płytą manipulatora (5) poprzez wózek ruchu liniowego (6) przemieszczający się wzdłuż osi (Z) nachylonej do płaszczyzny montażowej (2), przy czym zespół wykonawczy (1) aktywowany jest napędem piezoelektrycznym oraz zaopatrzony jest w moduł ruchu liniowego (8) poruszania wzdłuż osi (X), oraz moduł ruchu prostopadłego (9) poruszania wzdłuż osi Y korzystnie prostopadłego do osi X.

(14 zastrzeżeń)



A1 (21) 400749 (22) 2012 09 12

(51) B23Q 17/22 (2006.01)

G05B 19/402 (2006.01)

(71) ZACHODNIOPOMORSKI UNIWERSYTET TECHNOLOGICZNY W SZCZECINIE, Szczecin

(72) MATUSZAK MARCIN; WASZCZUK PAWEŁ

(54) Metoda znajdowania kontaktu narzędzia z obrabianym materiałem w mikrofrezarce

(57) Sposób znajdowania kontaktu narzędzia z obrabianym materiałem w mikrofrezarce, wykorzystująca pomiar z czujnika, charakteryzuje się tym, że jako czujnik stosuje się siłomierz, przy czym sygnał siły skrawania w osi Z, odczytanej z siłomierza, wzmacnia