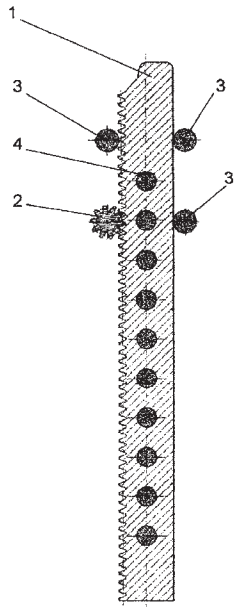
prostopadłych do kierunku przesuwu listwy (1), mającą na co najmniej jednej bocznej powierzchni zębatkę, zazębiającą się z napędowym kołem zębatym (2), ponadto jest wyposażony w rolki (3), stabilizujące listwę (1) podczas jej przemieszczania, usytuowane po obu bocznych stronach listwy (1).

*(1 zastrzeżenie)*




A1 (21) **402793** (22) 2013 02 15

(51) *F41A 19/44* (2006.01)
*F41A 19/47* (2006.01)
*F41A 19/50* (2006.01)
*F41A 19/52* (2006.01)

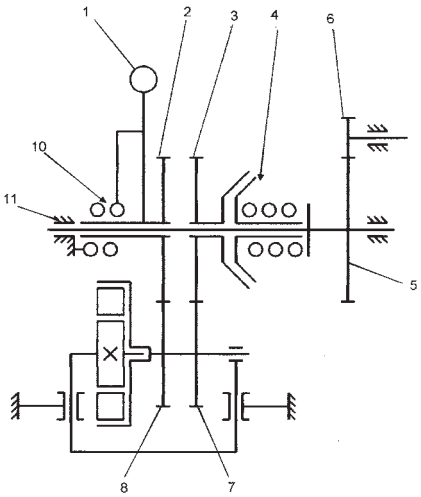
(71) PRZEMYSŁOWY INSTYTUT AUTOMATYKI I POMIARÓW PIAP, Warszawa

(72) ZBOIŃSKI MARIUSZ

(54) **Mechanizm kurka**

(57) Mechanizm kurka, przeznaczonego do zbijania spłonki przez iglicę, jest zaopatrzony w koło napędowe zębate (6) osadzone na osi mechanizmu napędowego, sprzężone z kołem zębatym (5) połączonym ze sprzęgłem przeciążeniowym (4), zaopatrzonym w przesuwne koło zębate (3) zazębiające się z kołem zębatym (7) osadzonym na wale sprzęgła jednokierunkowego, na którym jest również osadzone koło zębate (8) zazębiające się z przesuwnym kołem zębatym (2) osadzonym trwale na osi kurka (1).

*(1 zastrzeżenie)*




DZIAŁ G

## FIZYKA

A1 (21) **402729** (22) 2013 02 11

(51) *G01B 5/20* (2006.01)
*G01B 5/08* (2006.01)

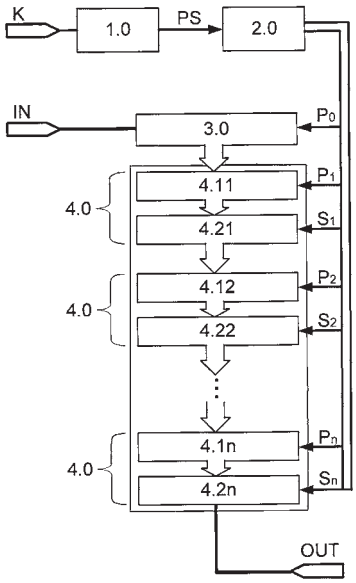
(71) POLITECHNIKA POZNAŃSKA, Poznań

(72) JAKUBOWICZ MICHAŁ

(54) **Głowica do pomiaru średnicy i odchyłki okrągłości, metodą odniesieniową, wewnętrznej powierzchni walcowej**

(57) Głowica, przeznaczona do pomiaru średnicy i odchyłki okrągłości metodą podniesieniową wewnętrznej powierzchni walcowej, składa się z platformy górnej z wózkiem tocznym górnym i platformy dolnej z wózkiem tocznym dolnym, gdzie do platformy górnej zamocowany jest korpus (1) śrubami z zamocowanymi poprzez śruby czujnikami (2) i końcówkami stałymi (5), usytuowanymi po przeciwnych stronach. Wózek toczny górny osadzony jest na prowadnicy liniowej górnej, a przesuw wózka tocznego górnego ograniczony jest sprężyną prawą górną i sprężyną lewą górną, gdzie sprężyna prawa górna usytuowana jest pomiędzy mocowaniem sprężyny, a platformą górną, przy czym mocowanie sprężyny ma kołek do ustalania sprężyny prawej górnej i zamocowane jest do prowadnicy liniowej górnej śrubami, a sprężyna lewa górna osadzona jest pomiędzy mocowaniem sprężyny, a platformą górną, przy czym mocowanie sprężyny (13) ma kołek, ustalający położenie sprężyny lewej górnej i zamocowane jest do prowadnicy liniowej górnej śrubami, osadzonej na platformie dolnej śrubami. Platforma dolna osadzona jest na wózku tocznym dolnym śrubami, a całość osadzona jest na prowadnicy liniowej, do której śrubami zamocowane jest mocowanie sprężyny z kołkiem ustalającym położenie sprężyny dolnej osadzonej pomiędzy mocowaniem sprężyny, a platformą dolną oraz zamocowane jest mocowanie mikrosiłownika pneumatycznego, przy czym prowadnica liniowa dolna sytuowana jest prostopadle do prowadnicy liniowej górnej.

*(1 zastrzeżenie)*




A1 (21) **402713** (22) 2013 02 08

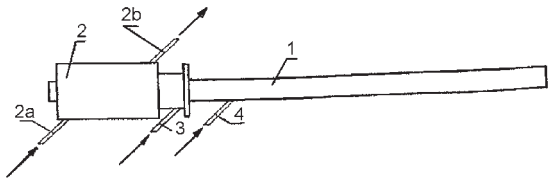
(51) *G01J 5/04* (2006.01)
*G01K 1/08* (2006.01)
*B22D 11/22* (2006.01)

(71) AKADEMIA GÓRNICZO-HUTNICZA IM. STANISŁAWA STASZICA W KRAKOWIE, Kraków
(72) FALKUS JAN; DZIARMAGOWSKI MAREK; DROŻDŻ PAWEŁ; MIŁKOWSKA-PISZCZEK KATARZYNA; PAWŁOWSKI CZESŁAW; ŚLĘZAK WOJCIECH; KONOPKA KRZYSZTOF

(54) **Sposób prowadzenia ciągłego pomiaru temperatury w dowolnym miejscu szerokiej powierzchni pasma po odpadnięciu zakrzepniętego żużla krystalizatorowego w komorze wtórnego chłodzenia maszyny COS do odlewania wlewków płaskich w czasie całej sekwencji odlewniczej**

(57) Sposób prowadzenia ciągłego pomiaru temperatury w dowolnym miejscu szerokiej powierzchni pasma po odpadnięciu zakrzepniętego żużla krystalizatorowego w komorze wtórnego chłodzenia maszyny COS do odlewania wlewków płaskich w czasie całej sekwencji odlewnicze, gdzie pomiar prowadzi się montując na mobilnym statywie rurę osłonową z umieszczonym na jej końcu pirometrem, który chłodzi się wodą, przy czym rurę osłonową ze stali nierdzewnej wraz z pirometrem wprowadza się do komory wtórnego chłodzenia, a w trakcie pomiaru przedmuchuje się w sposób ciągły rurę osłonową i soczewkę pirometru powietrzem, charakteryzuje się tym, osłonową (1) o długości 1200-2000 mm, korzystnie 1700 mm, grubości ścianek minimum 2 mm, korzystnie 3,5 mm, i minimalnej średnicy wewnętrznej większej lub równej średnicy plamki pomiarowej pirometru, korzystnie 50 mm, umieszcza się w odległości wynoszącej 20-150 mm od powierzchni wyciąganego pasma, korzystnie 30 mm, i przedmuchuje się ją powietrzem o natężeniu przepływu równym 50-2000 l/h, korzystnie 800 l/h.

*(1 zastrzeżenie)*




---

A1 (21) **402671** (22) 2013 02 05

(51) *G01K 11/00* (2006.01)
*G01K 11/12* (2006.01)

(71) UNIWERSYTET ŚLĄSKI W KATOWICACH, Katowice
(72) PISARSKI WOJCIECH; PISARSKA JOANNA; RYBA-ROMANOWSKI WITOLD; LISIECKI RADOSŁAW PAWEŁ

(54) **Sposób pomiaru temperatury**

(57) Sposób pomiaru temperatury polegający na mierzeniu widm emisyjnych w zakresie spektralnym 500-580 nm, następnie na wyznaczaniu w oparciu o uzyskane wyniki i wzór K współczynnika intensywności fluorescencji R oraz ustalaniu na ich podstawie temperatury z zależności krzywej wzorcowej współczynnika intensywności fluorescencji R w funkcji temperatury charakteryzuje się tym, że do wyznaczania współczynnika intensywności fluorescencji R stosuje się szkła ołowiowo-germanianowe domieszkowane jonami $Er^{3+}$ lub $Er^{3+}$ i $Yb^{3+}$, korzystnie podwójnie domieszkowane $Er^{3+}$ i $Yb^{3+}$.

*(1 zastrzeżenie)*

---

A1 (21) **406911** (22) 2014 01 23

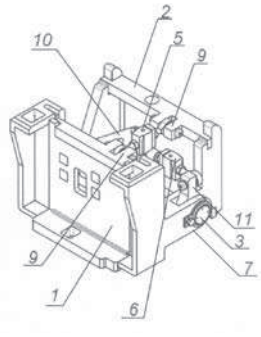
(51) *G01L 5/00* (2006.01)
*G01L 5/16* (2006.01)
*G01D 21/00* (2006.01)

(71) POLITECHNIKA WROCŁAWSKA, Wrocław
(72) KONIECZNY ADAM; RUDA JĘDRZEJ; DUDZIŃSKI PIOTR

(54) **Urządzenie do wyznaczania obciążeń całkowitych ustrojów roboczych maszyn i pojazdów przemysłowych**

(57) Urządzenie do wyznaczania obciążeń całkowitych ustrojów roboczych maszyn i pojazdów przemysłowych przeznaczone w szczególności do identyfikacji obciążeń całkowitych wysięgników ładowarek i koparek zbudowane jest z dwóch umiejscowionych naprzeciwlegle względem siebie płyt montażowych (1, 2) połączonych dwoma połączeniami sworzniowymi, w których sworznie stanowią sworzniowe przetworniki sił i momentów (3) oraz dwoma czujnikami sił ściskających i rozciągających (5, 6), z których pierwszy zamocowany jest prostopadle a drugi równolegle do naprzeciwległych względem siebie płaszczyzn płyt montażowych (1, 2).

*(1 zastrzeżenie)*




---

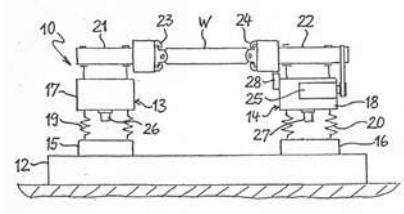
A1 (21) **407130** (22) 2014 02 10

(51) *G01M 1/22* (2006.01)

(31) 102013101375.9 (32) 2013 02 12 (33) DE

(71) Schenck RoTec GmbH, Darmstadt, DE
(72) ROGALLA MARTIN, DE; THELEN DIETER, DE; RABE KARL, DE

(54) **Wyważarka wałów przegubowych i sposób wyważania wałów przegubowych**

(57) Wyważarka wałów przegubowych do dynamicznego ich wyważania charakteryzuje się tym, że zawiera co najmniej dwa, umieszczone na łożu (12) maszyny, stojaki wsporcze (13, 14), przy czym każdy stojak wsporczy ma podpartą za pomocą sprężyn (19, 20) część górną (17, 18), na której umieszczone jest obrotowo wokół osi wrzeciono (21, 22) z zamocowaniem dla jednego końca, przeznaczonego do wyważania wału przegubowego (W) i pierwszy czujnik (26, 27) drgań, który wykrywa drgania części górnej spowodowane niewyważeniem wału przegubowego (W) oraz dalszymi uczestniczącymi siłami w co najmniej jednym pierwszym prostopadłym do osi wrzeciona, stopniu swobody ruchu, przy czym na części górnej (17) co najmniej jednego stojaka wsporczego (13) jest zamocowany drugi czujnik drgań, który wykrywa drgania części górnej w co najmniej jednym drugim stopniu swobody ruchu, przy czym sygnały drgań z pierwszego i drugiego czujnika drgań są doprowadzane do układu analizującego, który analizuje i tak powiązuje ze sobą sygnały drgań, że w obliczoną przy analizie wartość niewyrównoważenia wału przegubowego (W) nie/ wchodzą wzbudzenia oscylacji pochylania części górnej (17). Przedmiotem wynalazku jest także sposób wyważania wałów przegubowych z zastosowaniem wyważarki według wynalazku.

*(4 zastrzeżenia)*