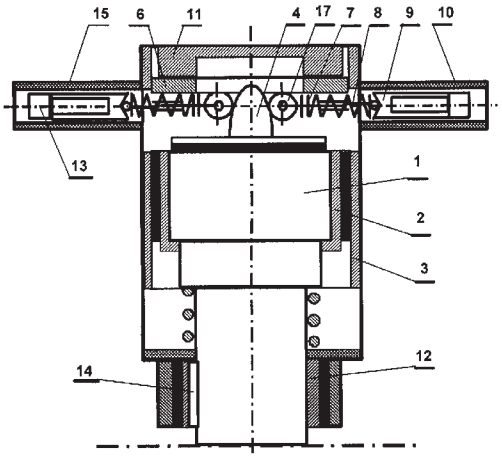
sile oddziaływania przeznaczona zwłaszcza do dużych, zmechanizowanych narzędzi ręcznych o uderzeniowym charakterze pracy, zbudowana z korpusu-obudowy z rękojeściami, tulei prowadzących, zespołu rolek dociskowych i prowadzących, sprężyn charakteryzuje się tym, że ma korpus-obudowę (3) z rękojeściami (10) pokrytymi elastycznymi warstwami (15) prowadzony suwliwie za pośrednictwem osadzonych elastycznie tulei (2 i 12) na korpusie silnika (1). Natomiast w górnej części korpusu-obudowy (3) osadzona jest prowadnica (6) dwóch zespołów po trzy rolki - w tym środkowych rolek dociskowych dociskanych do powierzchni przestrzennej, paraboloidalnej krzywki (4) i zewnętrznych dwóch rolek prowadzących (17) po każdej stronie krzywki dociskanych do prowadnicy (6) przez sprężyny (7) z prowadnicami teleskopowymi (8) siłami regulowanymi przez napinacze (9) z wkrętami (13) zapobiegającymi wykręcaniu się napinaczy (9), przy czym przestrzenna, paraboidalna krzywka (4) zamocowana jest elastycznie za pomocą warstwy do korpusu silnika narzędzia (1), a jej krzywizna zwrócona na zewnątrz od jej osi symetrii ma kształt powstały po korekcji wycinków paraboli określonej w układzie współrzędnych prostokątnych x, y, tak przyjętym, że oś odciętych x jest równoległa do osi symetrii wibroizolacji i przechodzi w odległości y_0 od osi symetrii krzywki (4) przez punkt styczności krzywki (4) z rolką dociskową w położeniu wyjściowym wibroizolatora, zaś oś rzędnych y jest równoległa do osi symetrii połączeń teleskopowych (8) i przechodzi przez punkt styczności rolek dociskowych z krzywką (4) w odległości x0 od osi symetrii rolek dociskowych i sprężyn (7) wibroizolatora również w położeniu wyjściowym wibroizolacji, przy czym funkcja odciętych x równa się sumie iloczynów podwojonego stosunku siły napięcia wstępnego sprężyn (7) wibroizolacji do stałej siły P oddziaływania wibroizolacji na silnik narzędzia (1) i rzędnej y, oraz stosunku współczynnika sprężystości k sprężyn (7) do stałej siły P oddziaływania i kwadratu rzędnej y, natomiast obliczony ostateczny zarys krzywizny w przekroju osiowym przestrzennej krzywki (4) jest skorygowany w ten sposób, że dla obliczonych uprzednio odciętych x pomniejsza się wartość rzędnych y o moduł wielkości Δy, a jego wartość korekcyjna Δy jest określona jako iloczyn promienia R rolki dociskowej pomnożonego przez różnicę kosinusów katów α_0 i α, zawartych między styczną do krzywki (4) w punkcie styczności krzywki (4) z rolką dociskową i osią odciętych x w położeniu wyjściowym i w danym kolejnym położeniu roboczym krzywki (4), zaś współrzędne początkowe punktu styczności x_0, y_0 przestrzennej krzywki (4) z rolką dociskową w układzie współrzędnych prostokątnych x, y w stosunku do konstrukcji wibroizolacji WoSSO określają równania o takiej postaci, że wartość x_0 jest iloczynem promienia R rolki dociskowej i sinusa kąta α_0, zaś wartość y_0 jest równa iloczynowi promienia R rolki dociskowej i cosinusa kąta α_0, gdzie w układzie elementów konstrukcyjnych kąt α_0 zawarty jest między styczną do krzywki (4) w punkcie styczności z rolką dociskową a osią rzędnych x w położeniu wyjściowym, a kąt bieżący α zmieniający się wraz z ruchem względnym rolek dociskowych i krzywki (4), zawarty jest pomiędzy styczną do krzywizny krzywki (4) w punkcie kontaktu z rolkami dociskowymi a osią odciętych x w danym kolejnym położeniu roboczym wibroizolacji WoSSO.

(6 zastrzeżeń)



A1 (21) **402967** (22) 2013 03 04

(51) *B29C 45/57* (2006.01)
B29C 45/56 (2006.01)
B29C 45/68 (2006.01)

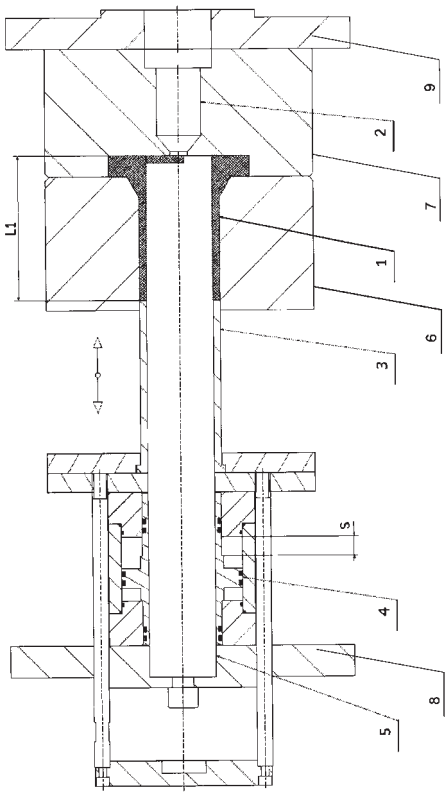
(71) STOPCZYŃSKA DANUTA ZAKŁAD WYTWARZANIA ARTYKUŁÓW Z GUMY, Oleśnica

(72) STOPCZYŃSKI JAN

(54) **Forma do formowania wtryskowego z doprasowaniem grubościennych tulei i sposób formowania wtryskowego z doprasowaniem grubościennych tulei**

(57) Sposób formowania wtryskowego z doprasowaniem grubościennych tulei, w którym formuje się grubościenną tuleję w formie wtryskowej zawierającej pierwszy i drugi element do kształtowania zewnętrznych ścian grubościennej tulei, rdzeń do kształtowania wewnętrznej ściany grubościennej tulei i tuleję spychającą domykającą formę od strony pierwszego elementu naprzeciwko dyszy wtryskowej tworzywa sztucznego umieszczonej w drugim elemencie, który to sposób polega na tym, że po zamknięciu formy wtryskuje się tworzywo sztuczne i po zastygnięciu tworzywa w formie otwiera się formę i wypycha uformowaną tuleję grubościenną za pomocą tulei spychającej. Przed wtryśnięciem tworzywa sztucznego do komory formującej ustawia się tuleję spychającą (3) w odległości (L1) od dyszy wtryskowej większej o skoku (S), po czym po wtryśnięciu tworzywa sztucznego za pomocą cylindra hydraulicznego (4) dociska się tuleję spychającą (3) w kierunku dyszy wtryskowej (2) o skok (S) do odległości (L) od dyszy wtryskowej (2) równej pożądanej długości uformowanej tulei grubościennej (1). Przedmiotem zgłoszenia jest również forma do formowania wtryskowego z doprasowaniem grubościennych tulei.

(2 zastrzeżenia)



A1 (21) **403004** (22) 2013 03 05

(51) *B30B 9/32* (2006.01)

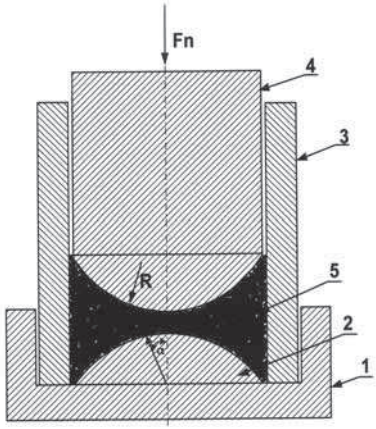
(71) AKADEMIA GÓRNICZO-HUTNICZA IM. STANISŁAWA STASZICA W KRAKOWIE, Kraków

(72) GAWENDA TOMASZ; SARAMAK DANIEL; NAZIEMIEC ZDZISŁAW

(54) **Zgniatacz cylindryczny**

(57) Zgniatacz cylindryczny, zbudowany z tłoka, przeznaczony do miażdżenia surowców ziarnistych (sypkich) występujących w branży przeróbki surowców mineralnych, przykładowo, rud metali, surowców skalnych i węglanowych, żużli, klinkierów cementowych, w ramach eksperymentalnych badań zmiany struktury rozdrabnianego materiału w poszczególnych częściach strefy zgniotu, przeprowadzanych w warunkach laboratoryjnych dla celów przemysłowych, charakteryzuje się tym, że posiada podstawę (1) o przekroju czworoboku wraz ze ścianami bocznymi, do której przymocowana jest trwale lub spoczywa swobodnie matryca o kształcie fragmentu walca (2) o powierzchni korzystnie karbowanej, o dowolnym promieniu krzywizny (R) i przekroju czworoboku jej podstawy, zaś pomiędzy matrycą o kształcie fragmentu walca (2), a bocznymi ścianami podstawy (1), osadzona jest swobodnie rura profilowa (3) o przekroju prostokątnym, w którą wpuszczony jest tłok (4) o czworobocznym przekroju podstawy, zakończony w dolnej części drugą matrycą o kształcie fragmentu walca o jednakowych parametrach kształtu jak matryca o kształcie fragmentu walca (2), umiejscowiona na podstawie (1) zgniatacza cylindrycznego.

(3 zastrzeżenia)



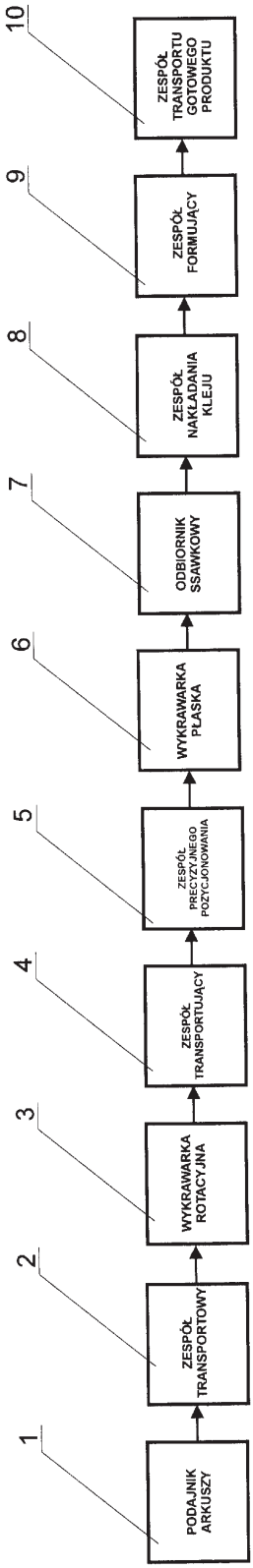
A1 (21) **403128** (22) 2013 03 13

(51) *B31F 5/04* (2006.01)
B65D 19/38 (2006.01)
B26D 1/00 (2006.01)
B26D 7/00 (2006.01)

(71) SCHUMACHER PACKAGING ZAKŁAD BYDGOSZCZ SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Poledno

(72) MAJCHRZAK ARTUR

(54) **Sposób produkcji nóżek paletowych z tektury falistej i linia technologiczna do produkcji nóżek paletowych z tektury falistej**

(57) Sposób produkcji nóżek paletowych z tektury falistej i linia technologiczna do realizacji sposobu składająca się z szeregu urządzeń realizujących kolejne fazy procesu technologicznego, połączonych ze sobą i pracujących w taki sposób, aby możliwe było zautomatyzowanie pracy linii, która ma podajnik arkuszy (1), połączony z zespołem transportującym (2), w taki sposób, że podawany arkusz, wysuwany jest z podajnika (1) nad zespołem transportującym (2), w odległości korzystnie 1-6 mm, zespół transportujący (2) połączony jest z wykrawarką rotacyjną (3), przy czym dolna powierzchnia transportowanego arkusza podawana jest na dolną część zespołu noży wykrawarki rotacyjnej (3), korzystnie 1-4 mm powyżej najniższego punktu noża rotacyjnego, wykrawarka (3) połączona jest z zespołem transportującym (4) w ten sposób że dolna powierzchnia arkusza (11) wysuwającego się z wykrawarki rotacyjnej usytuowana jest powyżej zespołu transportującego korzystnie w zakresie 0,1-5 mm, przy czym zespół transportujący (4), połączony jest z zespołem precyzyjnego przemieszczania pasków (5), który ma stół wyładowczy, usytuowany o 1-3 mm poniżej poziomu zespołu transportującego (4) oraz zderzak usytuowany na prowadnicach, zaś stół wyładowczy, połączony jest z wykrawarką płaską (6), przy czym powierzchnia stołu wykładowczego i powierzchnia dolnej płyty wykrawarki płaskiej usytuowane są w jednej płaszczyźnie, zaś wykrawarka płaska (6) połączona jest z zespołem ssawek, w taki sposób, że górna powierzchnia arkusza wysuwającego się z wykrawarki płaskiej usytuowana jest poniżej dolnej powierzchni ssawek, znajdujących się w maksymalnym - górnym położeniu, korzystnie 5-15 mm.

(6 zastrzeżeń)