

określonego poziomu zużycia energii wyłącza odbiorniki energii na okresy czasu $t_{on1} \dots t_{offM}$.

(13 zastrzeżeń)

A1 (21) **411065** (22) 2015 01 26

(51) **F24H 1/14** (2006.01)

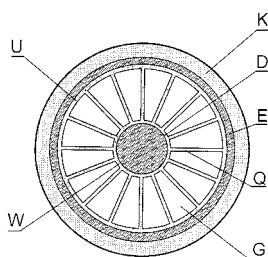
(71) WOŹNY JACEK JERZY, Gałów

(72) WOŹNY JACEK JERZY

(54) **Przepływowo podgrzewacz cieczy**

(57) Przedmiotem wynalazku jest przepływowo podgrzewacz cieczy, zawierający zespół grzejny, przeznaczony w szczególności do podgrzewania medium pomp ciepła. Podgrzewacz ma wewnątrz tulei (W) umieszczony co najmniej jeden centralny element grzewczy (D). Każdy centralny element grzewczy (D) jest sprzężony elektrycznie z jednym otaczającym obudowę (U) płaszczem grzewczym (E). Tuleja (W) połączona jest z cylindryczną obudową (U) co najmniej dwiema przegrodami (Q) rozmieszczonymi symetrycznie wzdłuż promieni. Ponadto przy króćcu dopływowym zamontowany jest wejściowy czujnik temperatury, zaś przy króćcu odpływowym (W) zamontowany jest wyjściowy czujnik temperatury.

(2 zastrzeżenia)



A1 (21) **416701** (22) 2013 04 10

(51) **F41G 3/22** (2006.01)

F41G 5/16 (2006.01)

F41G 5/18 (2006.01)

F41G 5/26 (2006.01)

(86) 2013 04 10 PCT/IB2013/052841

(87) 2014 10 16 WO14/167382

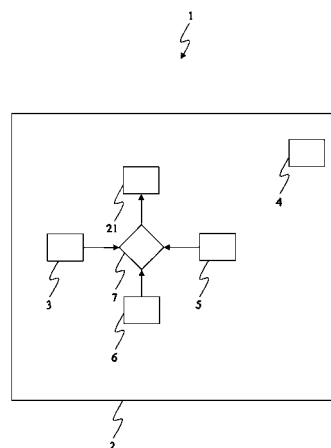
(71) ASELSAN ELEKTRONIK SANAYI VE TICARET ANONIM SIRKETI, ANKARA, TR

(72) KABA UTKU, TR

(54) **System i sposób kompensowania opóźnień czasowych w systemach broni palnej**

(57) Niniejszy wynalazek dotyczy systemu (1) i sposobu kompensowania opóźnień czasowych w systemach broni palnej gdzie kompensuje się nieznanne opóźnienia czasowe w łączy przesyłowym linii celowania pomiędzy jednostką celowania w obiekt a systemem broni palnej. Wynalazek dotyczący systemu kompensowania opóźnień czasowych w systemach (1) broni palnej w szczególności zawiera co najmniej jedną platformę (2) która zapewnia potrzebną mobilność i podtrzymuje system (21) broni palnej zapewniając potrzebną siłę ognia, co najmniej jedną jednostkę (3) celowania w obiekt która znajduje się na platformie (2) i która umożliwia monitorowanie celów i zwiadywanie się z celami oraz co najmniej jedną jednostkę (4) wskazującą która korzystnie jest zamocowana na lufie jednej z broni palnych systemu (21) broni palnej na platformie (2) i która zapewnia wskazywanie celów, co najmniej jedną jednostkę (5) nawigacji która dostarcza prędkość kątową i liniową oraz wartości platformy (2), co najmniej jeden dalmierz (6) który dostarcza wartość odległości od platformy do celu, co najmniej jedną jednostkę sterującą (7) która gromadzi dane dostarczane przez jednostkę (3) celowania w obiekt, jednostkę (5) nawigacji i dalmierz (6) oraz wykonuje działania na zgromadzonych danych.

(10 zastrzeżeń)



A1 (21) **411041** (22) 2015 01 23

(51) **F42B 12/04** (2006.01)

F42B 12/06 (2006.01)

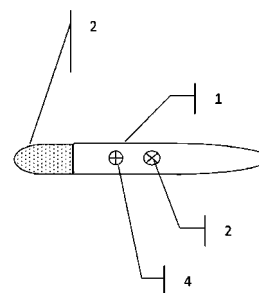
(71) POLITECHNIKA GDAŃSKA, Gdańsk

(72) EJSMONT JERZY; ŚWIECZKO-ŻUREK BEATA

(54) **Pocisk, zwłaszcza do amunicji snajperskiej**

(57) Pocisk, zwłaszcza do amunicji snajperskiej w postaci bimetalicznego układu, charakteryzuje się tym, że jego część przednia (1) wykonana jest z metalu lub stopu metali, o dużej gęstości takiego jak: miedź, brąz lub mosiądz, a część tylna (2) wykonana jest z metalu lub stopu metali o małej gęstości i dużej odporności na wysokie temperatury takich jak aluminium lub tytan, przy czym ciężar pocisku jest tak ustalony, że środek ciężkości (3) znajduje się w części przedniej (1) przed środkiem naporu (4).

(1 zastrzeżenie)



DZIAŁ G

FIZYKA

A1 (21) **411049** (22) 2015 01 23

(51) **G01B 11/00** (2006.01)

G01B 11/16 (2006.01)

(71) AKADEMIA GÓRNICZO-HUTNICZA

IM. STANISŁAWA STASZICA W KRAKOWIE, Kraków

(72) ŻABA KRZYSZTOF; NOWAK STANISŁAW;
KWIATKOWSKI MICHAŁ; NOWOSIELSKI MACIEJ;
KITA PAWEŁ

(54) Sposób pomiaru deformacji części składowych woskowego zestawu modelowego i układ do pomiaru deformacji części składowych woskowego zestawu modelowego

(57) Sposób pomiaru deformacji elementów woskowego zestawu modelowego i układ do pomiaru deformacji elementów woskowego zestawu modelowego, przeznaczony do wytwarzania ceramicznych zamkniętych form odlewniczych w procesie precyzyjnego odlewania metodą traconego tworzywa, w którym wykorzystuje się metody optycznego, przestrzennego skanowania oraz urządzenie komputerowe do przetwarzania sygnałów mierzonych, charakteryzuje się tym, że wytworzony woskowy zestaw modelowy skanuje się za pomocą skanera optycznego, następnie dane pomiarowe dostarcza się do modułu przetwarzania danych pomiarowych, gdzie są przetworzone na obraz trójwymiarowy, następnie dane przesyła się do modułu porównywania danych i wnioskowania, następnie na woskowy zestaw modelowy nakłada się n warstw ceramiki, a po każdym z n procesów nakładania ceramiki, zestaw jest skanowany za pomocą skanera optycznego, a dane pomiarowe dostarcza się do modułu przetwarzania danych pomiarowych, gdzie są przetworzone na obraz trójwymiarowy, kolejno, dane te są przesyłane do modułu porównywania danych i wnioskowania, gdzie porównuje się obrazy zestawu modelowego i wytworzonej na nim ceramicznej formy odlewniczej poprzez ich nałożenie, z uwzględnieniem sposobu bazowania z wykorzystaniem obszarów wspólnych - misy ceramicznej z naniesionym znacznikiem, korzystnie rysy, wyznaczając różnicę między obrazami, następnie wykonywane są przekroje inspekcyjne w płaszczyźnie X-Y zestawu modelowego.

(4 zastrzeżenia)

A1 (21) 411050 (22) 2015 01 23

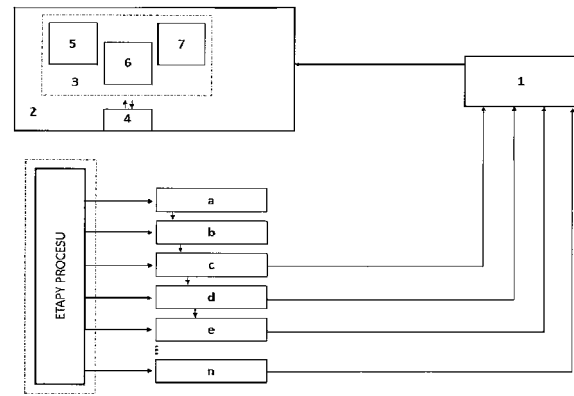
(51) G01B 11/00 (2006.01)
G01B 11/06 (2006.01)

(71) AKADEMIA GÓRNICZO-HUTNICZA
IM. STANISŁAWA STASZICA W KRAKOWIE, Kraków
(72) ŻABA KRZYSZTOF; NOWAK STANISŁAW;
KWIATKOWSKI MICHAŁ; NOWOSIELSKI MACIEJ;
KITA PAWEŁ

(54) Sposób pomiaru rozkładu grubości ścianki ceramicznej zamkniętej formy odlewniczej i układ do pomiaru rozkładu grubości ścianki ceramicznej zamkniętej formy odlewniczej

(57) Zgłoszenie dotyczy sposobu pomiaru rozkładu grubości ścianki ceramicznej zamkniętej formy odlewniczej i układu do pomiaru rozkładu grubości ścianki ceramicznej zamkniętej formy odlewniczej, w kolejnych etapach jej wytwarzania, przeznaczonej do procesu precyzyjnego odlewania metodą traconego tworzywa. W sposobie tym wykorzystuje się metody optycznego, przestrzennego skanowania oraz urządzenie komputerowe do przetwarzania sygnałów mierzonych. Sposób charakteryzuje się tym, że wytworzony woskowy zestaw modelowy skanuje się za pomocą skanera optycznego (1). Następnie dane pomiarowe dostarcza się do modułu przetwarzania danych pomiarowych (5), gdzie są przetworzone na obraz trójwymiarowy. Dane przesyła się do modułu porównywania danych i wnioskowania (6), a na woskowy zestaw modelowy nakłada się n warstw ceramiki. Po każdym z n procesów nakładania ceramiki, zestaw jest skanowany za pomocą skanera optycznego (1), a dane pomiarowe dostarcza się do modułu przetwarzania danych pomiarowych (5), gdzie są przetworzone na obraz trójwymiarowy. Następnie dane te są przesyłane do modułu porównywania danych i wnioskowania (6), gdzie porównuje się obrazy zestawu modelowego i wytworzonej na nim ceramicznej formy odlewniczej poprzez ich nałożenie, z uwzględnieniem sposobu bazowania z wykorzystaniem obszarów wspólnych tj. misy ceramicznej z naniesionym znacznikiem. Rysy wyznaczają różnicę między obrazami, stanowiąc grubość ścianki wielowarstwowej ceramicznej formy odlewniczej, gdzie następnie uzyskany rozkład grubości ścianki porównuje się z wzorcowym rozkładem grubości.

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) 411106 (22) 2015 01 30

(51) G01G 11/00 (2006.01)
B65G 23/22 (2006.01)

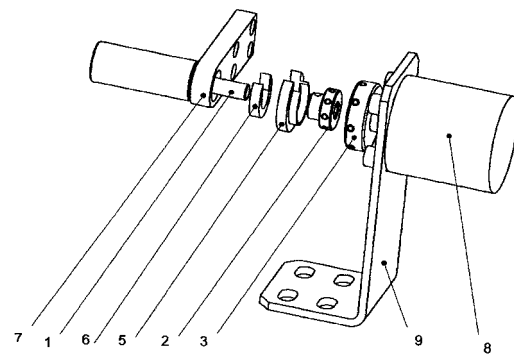
(71) PRZEMYSŁOWY INSTYTUT AUTOMATYKI I POMIARÓW
PIAP, Warszawa

(72) KAMIŃSKI MARCIN; MACIĄG MAREK;
TRZCINKA KRZYSZTOF; WINIARSKI WOJCIECH

(54) Przyrząd do pozycjonowania elementów układu bezkontaktowego przeniesienia napędu

(57) Przyrząd do pozycjonowania elementów układu bezkontaktowego przeniesienia napędu w wadze dynamicznej do przenośnika taśmowego ważącego, składającego się z zamocowanego na wsporniku, silnika napędowego, na osi którego jest osadzony element sprzęgła magnetycznego, którego drugi element jest osadzony na wałku przenośnika taśmowego, składa się z dwóch współosiowych elementów centrujących (5, 6), usytuowanych na elemencie (2) sprzęgła magnetycznego osadzonym na wałku (1) przenośnika taśmowego (7), którego drugi element (3) jest osadzony na wałku silnika (8), przy czym elementy centrujące (5, 6) są wykonane z elastycznego, nie magnetycznego materiału.

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 411108 (22) 2015 01 30

(51) G01G 11/00 (2006.01)
B65G 23/22 (2006.01)

(71) PRZEMYSŁOWY INSTYTUT AUTOMATYKI I POMIARÓW
PIAP, Warszawa

(72) KAMIŃSKI MARCIN; MACIĄG MAREK;
TRZCINKA KRZYSZTOF; WINIARSKI WOJCIECH;
SZEWCZYK ROMAN; MISIEWICZ TOMASZ;
SANCELEWICZ TOMASZ

(54) Waga dynamiczna z przenośnikiem taśmowym

(57) Waga dynamiczna z przenośnikiem taśmowym przenoszącego ważone obiekty do modułu ważącego usytuowanego