A1 (21) **413041** (22) 2015 07 06

(51) ***B02C 17/00*** (2006.01)
B01F 13/08 (2006.01)
B01F 15/06 (2006.01)

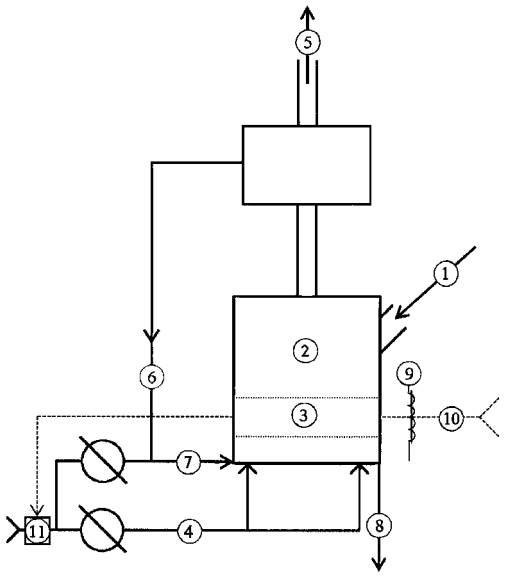
(71) POLITECHNIKA ŚLĄSKA, Gliwice;
AKADEMIA GÓRNICZO-HUTNICZA IM. STANISŁAWA STASZICA W KRAKOWIE, Kraków

(72) PAWEŁCZYK MAREK; OGONOWSKI ZBIGNIEW; OGONOWSKI SZYMON; FOSZCZ DARIUSZ; SARAMAK DANIEL; GAWENDA TOMASZ; KRAWCZYKOWSKI DAMIAN

(54) **Sposób mielenia na sucho w młynie elektromagnetycznym**

(57) Sposób mielenia na sucho w młynie elektromagnetycznym z pionowo ustawioną komorą roboczą młyna (2), do którego materiał mielony (1) podawany jest grawitacyjnie od góry, bezpośrednio ponad przestrzenią roboczą młyna (3) wypełnioną wirującymi mielnikami polega na tym, że sterowany główny strumień medium gazowego (4), w którym następuje mielenie i który wymusza odbiór produktu finalnego (5), podawany jest od dołu komory roboczej młyna (2), poniżej przestrzeni roboczej młyna (3) wypełnionej wirującymi mielnikami, korzystnie podciśnieniowo z zapewnieniem ruchu wirowego w przestrzeni roboczej młyna (3).

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) **413057** (22) 2015 07 07

(51) ***B07B 1/28*** (2006.01)
B07B 1/00 (2006.01)

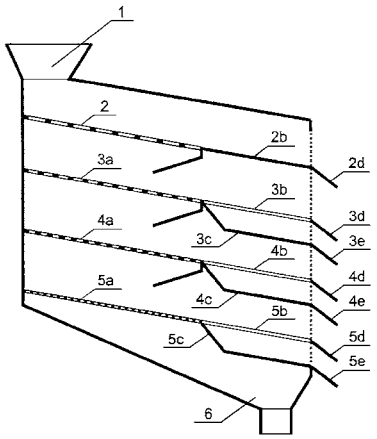
(71) AKADEMIA GÓRNICZO-HUTNICZA IM. STANISŁAWA STASZICA W KRAKOWIE, Kraków

(72) GAWENDA TOMASZ

(54) **Wibracyjny przesiewacz wielopokładowy**

(57) Wibracyjny przesiewacz wielopokładowy, zawierający lej wsypowy, lej zsypowy, zsypy pokładowe, rynnę zsypową pokładu górnego, rynny podpokładowe zbierające zakończone zsypami podpokładowymi oraz przynajmniej dwa pokłady sitowe usytuowane nadsobnie i nachylone do poziomu, charakteryzuje się tym, że wszystkie pokłady sitowe poza pokładem sitowym górnym składają się z sit oczkowych (3a, 4a, 5a) połączonych posobnie odpowiednio z sitami szczelinowymi (3b, 4b, 5b), a rynny podpokładowe zbierające (3c, 4c, 5c) usytuowane są odpowiednio pod sitami szczelinowymi (3b, 4b, 5b), natomiast pokład sitowy górny stanowi sito oczkowe (2) połączone z rynną zsypową (2b).

(3 zastrzeżenia)



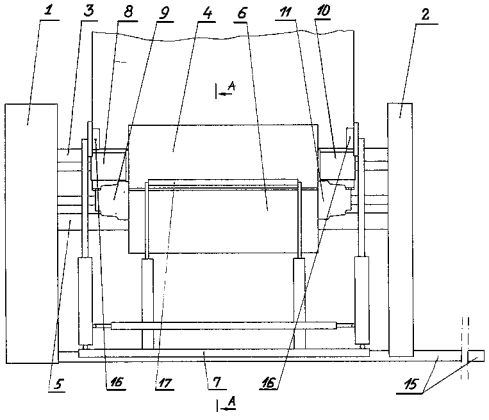
A1 (21) **412997** (22) 2015 07 02

(51) ***B21H 1/10*** (2006.01)
B21D 53/30 (2006.01)
B60B 25/00 (2006.01)

(71) KOŁAKOWSKI DARIUSZ, Dobre Miasto

(72) KOŁAKOWSKI DARIUSZ

(54) **Sposób wytwarzania obrzeża wielowarstwowego stalowej felgi zwijanej o dużej nośności oraz urządzenie profilujące do realizacji tego sposobu**

(57) Sposób wytwarzania obrzeża wielowarstwowego stalowej felgi zwijanej o dużej nośności polega na tym, że wszystkie operacje wykonywane są na jednej warstwie blachy o grubości np. 1 mm, 2 mm, 3 mm, a każdy z cylindrów obrzeża jest osobno zwijany, zgrzewany i profilowany z tym, że po wyprofilowaniu zewnętrznego cylindra w jego wewnętrznej stronie umieszczany jest kolejny wywinięty i zgrzany lub zespawany cylinder z blachy o średnicy odpowiednio mniejszej, który poddawany jest profilowaniu, profilując kolejne wewnętrzne cylindry można uzyskać dowolnie dużej grubości obrzeże. Warstwy obrzeża są trwale zespolone ze sobą dwoma połączeniami na obwodzie i na krawędziach obrzeża. Urządzenie profilujące do realizacji tego sposobu, zawiera korpus stały (1), korpus przesuwny (2) z łożyskami podpierającymi wały napędowe - stały (3) i - przesuwny (5), wał napędowy stały (3) z rolkami (4) wał napędowy przesuwny (5) z rolkami (6), przesuwny zespół rolek centrująco-ustalający (7) z rolkami centrującymi (16) rolkami ustalającymi (17), rolki profilujące korpusu stałego (8) przeciwrolki profilujące (9) korpusu stałego, rolki profilujące (11) korpusu przesuwnego, przeciwrolki profilujące (11) korpusu przesuwnego, szyny prowadzące (15).

(2 zastrzeżenia)