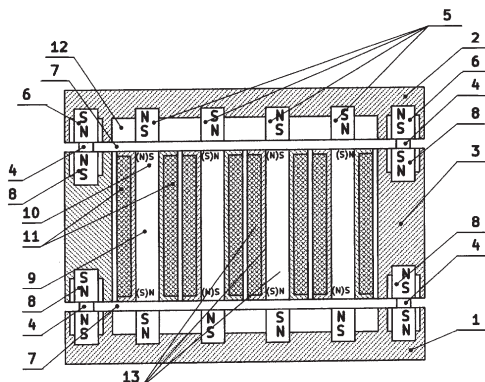


wych. Wszystkie parametry wibracji tj. częstotliwość i siła wymuszająca są regulowane, przy czym możliwa jest skokowa zmiana tych parametrów. Wibrator charakteryzuje się niskim poborem mocy elektrycznej i liniowymi drganiami.

(2 zastrzeżenia)



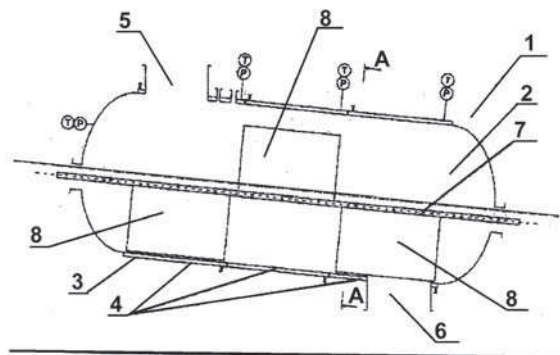
A1 (21) 419294 (22) 2016 10 28

(51) B09B 3/00 (2006.01)  
A61L 2/07 (2006.01)  
B01F 7/04 (2006.01)

(71) BIOELEKTRA GROUP SPÓŁKA AKCYJNA, Warszawa  
(72) BRAJTLING JAROSŁAW ERYK  
(54) Autoklaw do obróbki odpadów komunalnych lub frakcji odpadów komunalnych zwłaszcza frakcji organicznych biodegradowalnych zawartych w zmieszanych odpadach komunalnych

(57) Autoklaw w kształcie walca z włączem górnym i włączem dolnym, zakończony z dwóch stron dennicami elipsoidalnymi i umieszczonym wewnątrz mieszadłem, charakteryzuje się tym, że autoklaw (1) pochylony jest względem poziomu o kąt 3 - 8 stopni w kierunku wylotu, na części walcowej wewnętrznej komory ciśnieniowej (2) autoklawu (1) osadzony jest płaszcz zewnętrzny (3) w postaci przepony, tworzącej zewnętrzną przestrzeń ciśnieniową, który podzielony jest na co najmniej dwie części (4) oddzielone ciśnieniowo. Wewnątrz wewnętrznej komory ciśnieniowej (2) autoklawu (1) osadzony jest wał (7) mieszadła łopatkowego, z możliwością wykonywania ruchu obrotowego w kierunku prawym i lewym, przy czym układ osadzenia mieszadła jest niewspółosiowy w stosunku do osi symetrii części walcowej autoklawu (1) poprzez przesunięcie osadzenia osi geometrii wału (7) mieszadła wzdłuż osi rzędnych w układzie geometrycznym płaskim, a wielkość przesunięcia jest nie większa niż 2/3 długości promienia przekroju poprzecznego części walcowej wewnętrznej komory ciśnieniowej (2) autoklawu (1). Ponadto każda z łopatek (8) mieszadła posiada dwie osłony, każda po przeciwnej stronie łopatki (8) i każda osłona przesunięta jest w osi symetrii mieszadła w stosunku do swojej łopatki (8) o kąt fazowy równy 90°, a ponadto wysokość osłony nie przekracza 1/3 wysokości łopatki (8) mieszadła.

(3 zastrzeżenia)



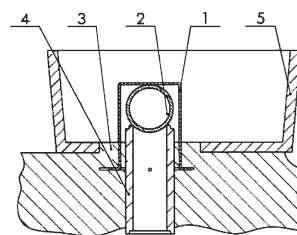
A1 (21) 419241 (22) 2016 10 24

(51) B22D 37/00 (2006.01)  
B22C 9/08 (2006.01)  
B22D 23/02 (2006.01)

(71) AKADEMIA GÓRNICZO-HUTNICZA  
IM. STANISŁAWA STASZICA W KRAKOWIE, Kraków  
(72) ZYCH JERZY STANISŁAW; PIOTROWSKI KRZYSZTOF  
(54) Mechanizm i sposób kierowania fazą początkową grawitacyjnego zalewania piaskowych form odlewniczych

(57) Przedmiotem wynalazku jest mechanizm i sposób kierowania fazą początkową grawitacyjnego zalewania piaskowych form odlewniczych ciekłym metalem. Istota mechanizmu polega na tym, że stanowi go co najmniej jeden samoroztapiający pręt metalowy (1) oraz nierozpuszczalna przegroda (2), która dociskana jest do otworu wlewu głównego (4) za pomocą co najmniej jednego pręta metalowego (1), przytwierdzonego do formy odlewniczej (3), dna zbiornika wlewowego (5) lub wlewu głównego (4). Istota sposobu charakteryzuje się tym, że najpierw określa się grubość co najmniej jednego samoroztapiającego pręta metalowego (1) przez zbadanie zależności czasu jego roztopienia od rodzaju materiału, z którego jest wykonany oraz od temperatury ciekłego metalu wlewane do zbiornika wlewowego (5). Następnie na drodze ciekłego metalu ze zbiornika wlewowego (5) do wlewu głównego (4) umieszcza się nierozpuszczalną przegrodę (2), której ruch ograniczony jest przez co najmniej jeden samoroztapiający pręt metalowy (1), który roztopiając się w wyznaczonym czasie powoduje wypłynięcie przegrody (2) na powierzchnię ciekłego metalu, otwierając otwór wlewu głównego (4).

(2 zastrzeżenia)



A1 (21) 420708 (22) 2017 03 02

(51) B23K 3/08 (2006.01)  
B23K 37/04 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA ŚWIĘTOKRZYSKA, Kielce  
(72) TOFIL SZYMON; DANIELEWSKI HUBERT; KURP PIOTR;  
MULCZYK KRYSZTOF; WITKOWSKI GRZEGORZ  
(54) Sposób i urządzenie do spawania obwodowego elementów rurowych skoncentrowanym strumieniem energii

(57) Sposób, w którym wiązkę strumienia energii w gazie osłonowym kieruje się na miejsce styku łączonych rur podgrzanych do temperatury około 200 - 250°C, charakteryzuje się tym, że elementy rurowe (1) poddaje się indukcyjnemu nagrzewaniu i po podgrzaniu spawanych końców rur do temperatury około 200 - 250°C miejsce łączenia traktuje się wiązką skoncentrowanego strumienia energii, po czym powstałą spoinę podgrzewa się indukcyjnie do temperatury około 600 - 650°C. Korzystnie, podgrzewanie indukcyjne elementów rurowych (1) wykonuje się za pomocą wzbudników indukcyjnych (4), a skoncentrowanym strumieniem energii jest wiązka lasera CO<sub>2</sub> lub wiązka elektronowa. Urządzenie jest wyposażone w co najmniej jeden wzbudnik indukcyjny (4), utrzymywany w zadanym położeniu względem spawanych elementów rurowych (1) za pomocą odchylanych ramion (6) przytwierdzonych do korpusu (7). Korzystnie, urządzenie posiada parę