A1 (21) **424694** (22) 2018 02 27

(51) *B24B 39/02* (2006.01)

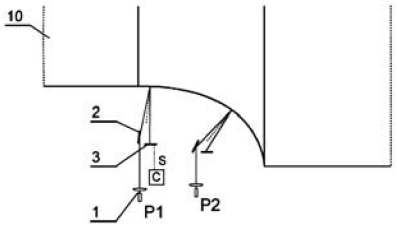
(71) ZAKŁAD MECHANICZNY ELTECH SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Elbląg

(72) ZAWADZKI KRZYSZTOF; IWANIEC MAREK

(54) **Sposób wykonywania wielkogabarytowych otworów stożkowych w nieobrotowych częściach maszyn**

(57) Sposób wykonywania wielkogabarytowych otworów stożkowych w nieobrotowych częściach maszyn, w którym otwór wykonuje się przez kolejne operacje obróbki zgrubnej, obróbki kształtującej i obróbki wykończeniowej obejmującej operacje wytaczania i dogniatania, charakteryzuje się tym, że: w trakcie wykonywania operacji wytaczania i dogniatania podczas obróbki wykończeniowej prowadzi się pomiar wad kształtu i/lub chropowatości powierzchni i na podstawie sygnału (S) reprezentującego mierzoną wadę kształtu lub chropowatość powierzchni na bieżąco reguluje się parametry robocze narzędzia obróbczego; przy czym pomiar wad kształtu i/lub chropowatości powierzchni prowadzi się w ten sposób, że w głowicy pomiarowej za pomocą źródła światła (1) generuje się wiązkę światła, którą kieruje się za pomocą obrotowego zwierciadła (2) pod kątem ostrym α do normalnej do powierzchni obrabianego otworu i odbiera się wiązkę odbitą od powierzchni obrabianego otworu za pomocą liniowego detektora położenia (3) wiązki światła i na podstawie zmian położenia wiązki odbitej na detektorze (3) generuje się sygnał (S) reprezentujący mierzoną wadę kształtu lub chropowatość powierzchni.

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) **424743** (22) 2018 03 02

(51) *B27D 1/04* (2006.01)

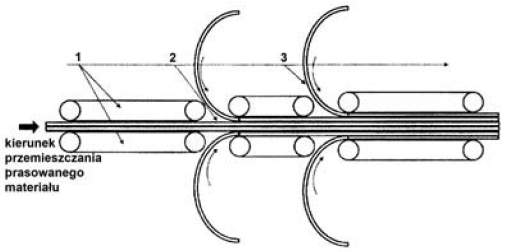
(71) SZKOŁA GŁÓWNA GOSPODARSTWA WIEJSKIEGO W WARSZAWIE, Warszawa

(72) KOWALUK GRZEGORZ; GUMOWSKA ANETA

(54) **Sposób prasowania materiałów warstwowych, zwłaszcza lignocelulozowych**

(57) Sposób prasowania materiałów warstwowych, zwłaszcza lignocelulozowych, do postaci sklejki lub kompozytu warstwowego, w którym w pierwszym etapie prasuje się co najmniej dwa arkusze materiału, z których co najmniej jeden jest pokryty uprzednio środkiem wiążącym, po czym wywierane ciśnienie redukuje się i wprowadza się co najmniej jeden arkusz materiału pokryty środkiem wiążącym tworzący kolejną warstwę materiału i prasuje się całość materiału, i tę operację powtarza się co najmniej jeden raz, przy czym prasowanie prowadzi się pod ciśnieniem 0,1 - 25 MPa, w temperaturze do 250°C, w czasie każdego etapu od 1 sekundy do 180 minut.

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) **424682** (22) 2018 02 26

(51) *B29C 35/08* (2006.01)
B29C 64/135 (2017.01)

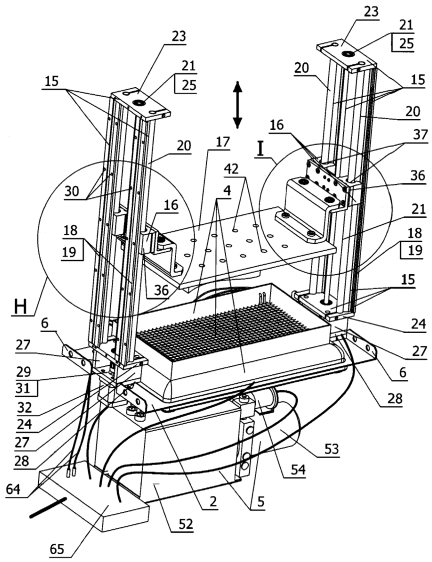
(71) CHUPTYŚ JANUSZ CONTISSI, Dębica

(72) CHUPTYŚ PIOTR

(54) **Drukarka do druku przestrzennego**

(57) Drukarka do druku przestrzennego charakteryzuje się tym, że jej zespół zasobnika (4) składa się z prostokątnej ramki z zewnętrznymi odsadzeniami, której wnętrze stanowią symetrycznie usytuowane względem siebie jednomodowe światłowody z transportującym światło ich rdzeniem i z nieprzepuszczającą światła powłoką, przy czym górne końce tych światłowodów połączone są trwale z soczewkami pod którymi umieszczona jest stabilizująca siatka, natomiast dolne końce światłowodów osadzone są przelotowo w usztywniającej nieprzepuszczającej światła warstwie silikonowej, przy czym dolna powierzchnia ramki i warstwa silikonu są zlicowane ze sobą a światłowody wystają na długość L = 0-1000 cm poniżej tej zlicowanej powierzchni i spoczywają bezpośrednio na źródle światła umieszczonym w obudowie tworząc razem ekran, a ponadto powyżej warstwy silikonowej pomiędzy rzędami światłowodów umieszczone są naprzemiennie przewody z rozmieszczonymi na całej ich długości otworami przelotowymi rozprowadzającymi materiał światłoutwardzalny, zaś końce tych przewodów podłączone są do przewodów doprowadzających i odprowadzających materiał światłoutwardzalny do zbiornika (52) zespołu sterująco-pompującego (5).

(7 zastrzeżeń)



A1 (21) **424732** (22) 2018 03 01

(51) *B29C 71/00* (2006.01)
B23P 9/00 (2006.01)

(71) RADPOL DISPLAY SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ SPÓŁKA KOMANDYTOWA, Nowy Dwór Wejherowski

(72) POŁOT ANDRZEJ

(54) **Sposób końcowej obróbki wyrobów termoformowanych**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób końcowej obróbki wyrobów temoformowanych polegający na frezowaniu powierzchni i/lub wycinaniu otworów w 3 lub 4-osiowym ploterze frezującym cne sterowanym numerycznie, zaopatrzonym w układ napędowy z wrzecionem do mocowania narzędzi funkcyjnych, bramę jezdną, układ sterowania i konstrukcję nośną oraz korzystnie magazynek narzędzi, w którym przestrzennie ukształtowany w formie wyrób termoformowany otrzymany według zadanego wykonawczego programu komputerowego ustawia się w polu roboczym plotera, które wcześniej przygotowuje się z pomocą co najmniej czterech