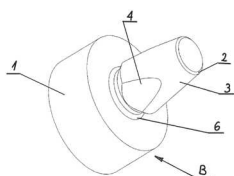


- (71) POLTRA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ  
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Stalowa Wola  
(72) URBAN ANDRZEJ; MAŁEK MARCIN

(54) **Uchwyt narzędziowej końcówki skrawającej**

(57) Zgłoszenie rozwiązuje problem konstrukcji narzędzi skrawających pozwalających na uzyskanie możliwości precyzyjnego ich mocowania, a także posiadających cechę uniwersalności zastosowania oprzyrządowania do dowolnej obróbki skrawaniem. Uchwyt narzędziowej końcówki skrawającej, charakteryzuje się tym, że mocująca oprawka ma kształtowe spłaszczenia wewnętrznej powierzchni bocznej i stanowi zespół z uchwytem (B) narzędzia skrawającego (1) posiadający odpowiednio ukształtowane spłaszczenia (4) zewnętrznej powierzchni bocznej (3), a mocująca oprawka posiada pomiędzy kształtowymi spłaszczeniami powierzchnie prowadząco – blokujące, przy czym spłaszczenia wewnętrznej powierzchni bocznej mocującej oprawki oraz spłaszczenia (4) zewnętrznej powierzchni bocznej (3) uchwyty (B) narzędzia skrawającego (1) rozmieszczone są symetrycznie względem siebie. Spłaszczenia wewnętrznej powierzchni bocznej mocującej oprawki oraz spłaszczenia (4) zewnętrznej powierzchni bocznej (3) uchwyty (B) narzędzia skrawającego (1) rozmieszczone są symetrycznie względem siebie co 120°.

(4 zastrzeżenia)



- A1 (21) **429509** (22) 2019 04 04

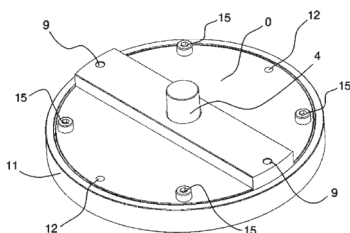
- (51) **B23Q 3/00** (2006.01)  
**B23Q 3/06** (2006.01)  
**B23Q 3/18** (2006.01)  
**G05B 19/401** (2006.01)  
**G05B 19/402** (2006.01)  
**B33Y 40/00** (2015.01)

- (71) AKADEMIA GÓRNICZO-HUTNICZA  
IM.STANISŁAWA STASZICA W KRAKOWIE, Kraków  
(72) CZOP PIOTR; SŁONIEWSKI JAKUB

(54) **Przyrząd do kalibracji uchwytu i sposób kalibracji z wykorzystaniem przyrządu**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest przyrząd do kalibracji uchwytu do przenoszenia półfabrykatów wykonanych metodą spieku laserowego (0) mający kształt dysku. Przyrząd ten w środkowej części ma położoną poprzecznie belkę służącą do określenia orientacji przyrządu względem osi układu współrzędnych maszyny oraz posiada co najmniej dwa otwory (9), które są pasowane suwliwie z kółkami referencyjnymi uchwytu (11); a element kalibracyjny w górnej części ma co najmniej 3 prostopadłe do siebie ściany: ścianę poziomą i dwie ściany pionowe, z których pierwsza ściana jest prostopadła do osi X układu współrzędnych frezarki, a druga ściana jest prostopadła do osi Y układu współrzędnych frezarki. Przedmiotem zgłoszenia jest również sposób kalibracji z wykorzystaniem przyrządu.

(2 zastrzeżenia)



- A1 (21) **429427** (22) 2019 03 28

- (51) **B23Q 15/14** (2006.01)

- (71) WARMET A.WARCHOŁ. M.WARCHOŁ SPÓŁKA JAWNA,  
Radom  
(72) WARCHOŁ MACIEJ

(54) **Technologia kruszenia wiórów podczas obróbki na automatach wzdłużnych materiałów generujących długie wióry**

(57) Wynalazek dotyczy technologii kruszenia wiórów podczas obróbki na automatach wzdłużnych materiałów generujących długie wióry. Wynalazek polega na tym, że generowany program do obróbki posiada co najmniej parametry obejmujące wartości takie jak współrzędna rozpoczęcia obróbki w osi której następuje obróbka, droga skrawania przed złamaniem wióra w mm, czas postoiu podawany w sekundach, wycofanie narzędzia od czoła powierzchni skrawającej w mm, współrzędna końca obróbki, obroty wrzeciona, bufor bezpieczeństwa w mm dla zatrzymania narzędzia przed materiałem w celu uniknięcia tarcia, posuw dla skrawania w mm/obrót.

(5 zastrzeżeń)

- A1 (21) **429332** (22) 2019 03 22

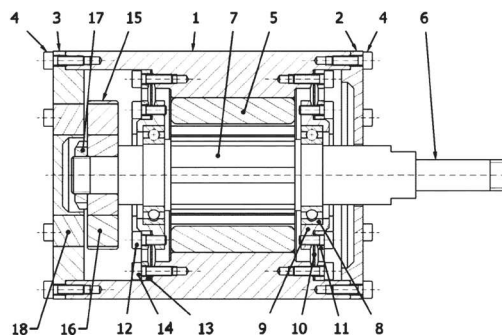
- (51) **B24B 41/04** (2006.01)

- (71) POLITECHNIKA ŁÓDZKA, Łódź  
(72) SIKORSKI JAKUB; PAWŁOWSKI WITOLD

(54) **Wrzeciennik szlifierki**

(57) Wrzeciennik szlifierki zawierający korpus (1), pokrywę przednią (2), pokrywę tylną (3), podzespół wrzeciona oraz podzespoły opraw łożysk tocznych charakteryzujący się tym, że zawiera podzespoły opraw łożysk tocznych umożliwiające ruch wzdłużny wrzeciona (7) względem korpusu (1) wrzeciennika, pokrywę tylną (3) posiadającą układ, równomiernie rozmieszczonych na planie okręgu, magnesów (18) o naprzemiennie ustawionych kierunkach magnesowania oraz oprawę (15) zamocowaną na końcu wrzeciona zwróconym ku pokrywie tylnej (3) wyposażoną w równą z pokrywą tylną (3) ilością magnesów (16) o naprzemiennie ustawionych kierunkach magnesowania.

(5 zastrzeżeń)



- A1 (21) **429354** (22) 2019 03 21

- (51) **B27H 1/00** (2006.01)  
**B27D 1/00** (2006.01)  
**B27D 5/00** (2006.01)

- (71) POLIKAT SPÓŁKA AKCYJNA, Brzozów; ELAN SPÓŁKA  
Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ SPÓŁKA  
KOMANDYTOWA, Brzozów  
(72) BIRECKI MARIUSZ; NIEMCZYK MARIUSZ;  
CZEBIENIAK RAFAŁ

(54) **Sposób wytwarzania tuby z łuszczyki drewnianej i urządzenie do produkcji tych tub**

(57) Sposób wytwarzania tub drewnianych z płaskiej i wysuszonej łuszczyki drewnianej charakteryzuje się tym, że arkusz łuszczyki