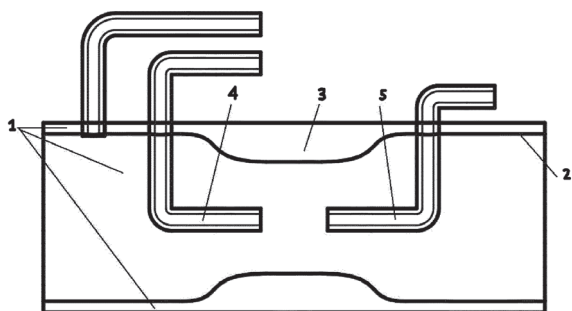


tym, że posiada mostek pomiarowy (2) połączony z co najmniej jednym ciśnieniomierzem połączonym z mikrokontrolerem sterującym turbiną kontrolującym ciśnienie oraz przepływ mieszanki oddechowej.

(29 zastrzeżeń)



A1 (21) 436253 (22) 2020 12 04

(51) A63F 3/02 (2006.01)

A63F 9/24 (2006.01)

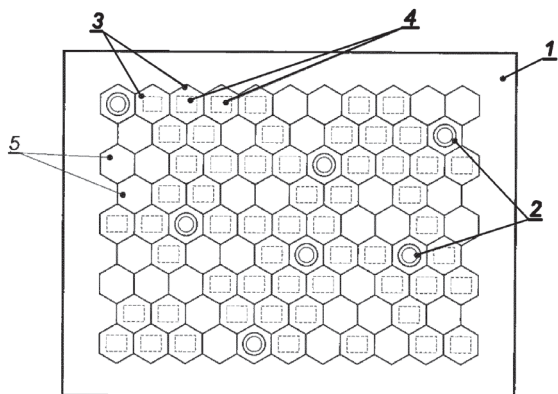
(71) POLITECHNIKA RZESZOWSKA
IM. IGNACEGO ŁUKASIEWICZA, Rzeszów; AKADEMIA
GÓRNICZO-HUTNICZA IM. STANISŁAWA STASZICA
W KRAKOWIE, Kraków

(72) MAZUR DAMIAN; STĘPIEŃ JACEK

(54) **Interaktywna gra planszowa oraz sposób
prowadzenia rozgrywki z wykorzystaniem
interaktywnej gry planszowej**

(57) Interaktywna gra planszowa zgłoszenia charakteryzuje się tym, że na jej planszy (1) wyznaczone są pola aktywne (3), z których każde zawiera identyfikator NFC (4), zaś każda figurka (2), zawiera mikrokontroler, czytnik/programator NFC, antenę oraz wskaźnik elektroniczny. Czytnik/programator NFC oraz wskaźnik elektroniczny są podłączone do mikrokontrolera, a ponadto czytnik/programator NFC jest zamontowany w podstawie figurki (2). Sposób, według zgłoszenia charakteryzuje się tym, że w pierwszej kolejności na planszy (1) rozstawia się figurki (2) i za pomocą czytników/programatorów NFC tych figurek (2) odczytuje się informacje z identyfikatorów NFC (4) zawartych w polach aktywnych (3) planszy (1), po czym informacje odczytane z identyfikatorów NFC (4) pól aktywnych (3) zapisuje się w pamięci mikrokontrolera figurki (2) oraz wyświetla się odpowiadające im komunikaty za pomocą wskaźnika elektronicznego, następnie zmienia się położenie figurek (2) i za pomocą czytnika/programatora NFC każdej z figurek (2) rozstawionych na polach aktywnych (3) planszy (1), odczytuje się informacje zapisane w pamięci identyfikatora RFID (4), zapisuje się je w pamięci mikrokontrolera tej figurki (2) i wyświetla się odpowiadający im komunikat za pomocą wskaźnika elektronicznego.

(11 zastrzeżeń)



DZIAŁ B

RÓŻNE PROCESY PRZEMYSŁOWE; TRANSPORT

A1 (21) 436166 (22) 2020 11 30

(51) B21D 33/00 (2006.01)

B31B 50/59 (2017.01)

B31B 50/88 (2017.01)

B21D 22/00 (2006.01)

B31F 1/07 (2006.01)

B65D 1/34 (2006.01)

B65D 1/26 (2006.01)

(71) AKU SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Tczew

(72) ŻYGADŁOWSKI JERZY; WILKOS IZABELA MAŁGORZATA;
ANDRYSZCZYK MAREK; WIRWICKI MATEUSZ

(54) **Sposób wytwarzania tacek aluminiowych**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania tacek aluminiowych przeznaczonych do smażenia, opiekania na ruszce produktów żywnościowych, zwłaszcza mięsa, wędlin charakteryzujący się tym, że rozwija się folię aluminiową i poddaje procesowi napięcia folii aluminiowej, po czym poddaje procesowi wytłaczania, przy jednoczesnym odsysaniu odpadów poprodukcyjnych podciśnieniem i przepływie powietrza, następnie transportuje pneumatycznie z wykorzystaniem serwowozoworów z dyszami o ciśnieniu wydatkiem powietrza wypychającego do komory sterylizacji, w której prowadzi proces sterylizacji oraz naświetlania, po czym sortuje i pakuje.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) 436167 (22) 2020 11 30

(51) B22D 17/00 (2006.01)

B22D 18/00 (2006.01)

(71) VOIT POLSKA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Nowa Sól

(72) PSIKUS ZBIGNIEW; TOMASIK KRZYSZTOF

(54) **Sposób wytwarzania chłodzonych wodą obudów
ogniw do baterii samochodów z napędem
elektrycznym**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania ze stopów aluminiowych precyzyjnych, chłodzonych wodą obudów ogniw do baterii samochodów z napędem elektrycznym, w którym po uprzednim stopieniu stopu i odgazowaniu, obudowy odlewa się ciśnieniowo do formy z użyciem maszyny do odlewania ciśnieniowego wyposażonej w przemieszczający się tłok tłoczący ciepły stop do formy dozując ilość dostarczanego ciepłego stopu, następnie po zestaleniu odlew wyjmuje się z formy, za pomocą okrojnika odcina się układ wlewowy i przelewowy, po czym oczyszcza się wyroby poprzez śrutowanie, charakteryzujący się tym, że podczas odlewania wyrobu, na odcinku zasadniczym o długości o kilka milimetrów mniejszej od długości wystarczającej do odlania wyrobu, zwiększa się w sposób ciągły prędkość przemieszczania tłoka w cylindrze maszyny odlewniczej, a następnie zmniejszając prędkość przemieszcza się tłok o dodatkowy odcinek, do odcinania stosuje się okrojnik ze stali o twardości około 36 HRC, w którym luz pomiędzy stemplem a matrycą wynosi $(36 \pm 2) \mu\text{m}$, zaś oczyszczanie przeprowadza się przez śrutowanie kulkami metalowymi o średnicy około $360 \mu\text{m}$ wyrzucanymi z turbiny narzutowej na obudowy.

(4 zastrzeżenia)

A1 (21) 436164 (22) 2020 11 30

(51) B22F 9/24 (2006.01)

B82Y 40/00 (2011.01)