

go przez co najmniej jeden otwór matrycy, usytuowany w ścianie bocznej pojemnika. Drgania mechaniczne wprowadza się dalszą od stempla (3) ruchomą ścianką matrycy (5), przemieszczaną ruchem cyklicznie nawrotnym w kierunku równoległym do osi matrycy (4) oraz której położenie na kierunku (F) nacisku stempla (3) jest regulowane przez podporę (6).

(4 zastrzeżenia)

A1 (21) 394924 (22) 2011 05 18

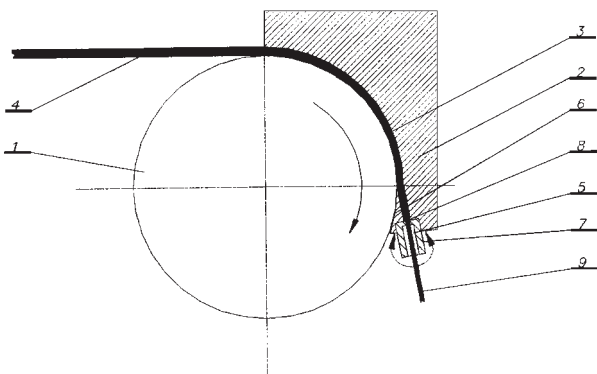
(51) B21C 23/02 (2006.01)
B21C 25/02 (2006.01)

(71) INSTYTUT OBRÓBKI PLASTYCZNEJ, Poznań
(72) KORBEL ANDRZEJ; BOCHNIAK WŁODZIMIERZ

(54) Sposób wyciskania wyrobów, zwłaszcza metalowych, i zespół do wyciskania wyrobów, zwłaszcza metalowych

(57) Przedmiotem wynalazku jest sposób wyciskania wyrobów, zwłaszcza metalowych, mający zastosowanie w produkcji wyrobów metodą poprzez wyciskanie. Sposób charakteryzuje się tym, że w strefie wyjścia materiał (4) zostaje odchylony od koła wprowadzającego (1) stycznie lub o kąt w granicach do 90° i doprowadzony do lokalnego płynięcia w strefie matrycy (5) poprzez rotacyjne oddziaływanie trzpienia (7). Przedmiotem wynalazku jest również zespół do wyciskania wyrobów, zwłaszcza metalowych, gdzie szczelina (3) w strefie wyjścia ma klin (6) do odchylenia kierunku wyjścia materiału, dostarczonego wskutek ruchu koła wprowadzającego (1), zaś w przestrzeni pomiędzy klockiem ciernym (2), a klinem odchylającym (6) usytuowany jest trzpień (7), wprowadzany w dwukierunkowy, cykliczny obrót z częstotliwością (0,1-10) Hz, powierzchnią czołową stykającą się z materiałem w strefie przejścia do matrycy (5).

(6 zastrzeżeń)



A1 (21) 394793 (22) 2011 05 06

(51) B21D 11/06 (2006.01)
B21D 11/14 (2006.01)
B21D 7/06 (2006.01)
F28D 7/02 (2006.01)

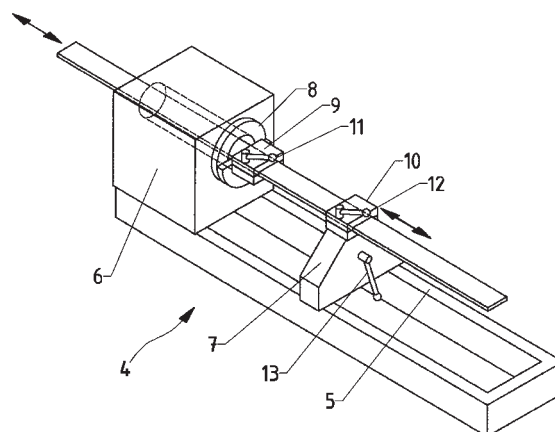
(71) TERMA TECHNOLOGIE SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Czaple
(72) BERUS DARIUSZ

(54) Sposób skręcania profilu metalowego oraz szczęki mocujące skręcany profil

(57) Sposób skręcania profilu metalowego polega na przygotowaniu profilu do skręcania, mocowaniu profilu w urządzeniu skręcającym za pomocą zestawu szczęk mocujących zawierających wyprofilowany wybieg, oraz skręcaniu profilu o wymagany kąt, przy czym profil zaślepia się szczelnie korkiem na jednym z jego końców, następnie profil wypełnia się w całości wodą, po czym profil wypełniony wodą przygotowuje się do zamrożenia. Następnie profil wypełniony wodą zamraża się i następnie zamrożony pro-

fil wypełniony rdzeniem lodowym bezpośrednio przed skręcaniem mocuje się w urządzeniu skręcającym (4).

(10 zastrzeżeń)



A1 (21) 394881 (22) 2011 05 16

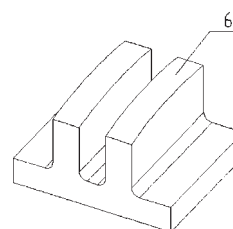
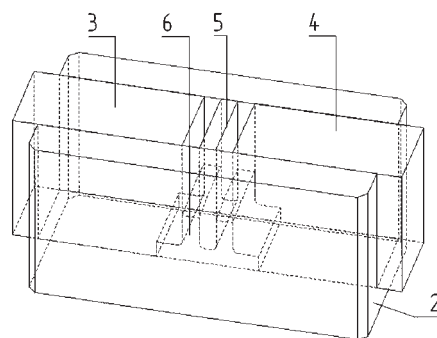
(51) B21J 5/02 (2006.01)
B21J 5/08 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA LUBELSKA, Lublin
(72) GONTARZ ANDRZEJ; DZIUBIŃSKA ANNA

(54) Sposób kształtowania plastycznego w wykroju zamkniętym wyrobów płaskich z dwoma żebrami

(57) Sposób kształtowania plastycznego w wykroju zamkniętym wyrobów płaskich z dwoma żebrami w trójsuwakowej prasie kuźniczej charakteryzuje się tym, że półfabrykat w kształcie płaskiej płyty umieszcza się w wykroju zamkniętym pomiędzy matrycą (2) a bocznymi narzędziami (3) i (4) kształtującymi, a następnie zaciska się górnym narzędziem (5) w środkowej części płyty, po czym spęcza się przy wykorzystaniu ruchu bocznych narzędzi (3) i (4) kształtujących, które przysuwają się do siebie w płaszczyźnie poziomej przez co wyciska się dwa żebra o założonych wymiarach wyrobu (6) w pionową część przestrzeni wykroju zamkniętego pomiędzy górnym narzędziem (5) a bocznymi narzędziami (3) i (4) kształtującymi.

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 394882 (22) 2011 05 16

(51) B21J 5/08 (2006.01)
B21J 9/06 (2006.01)