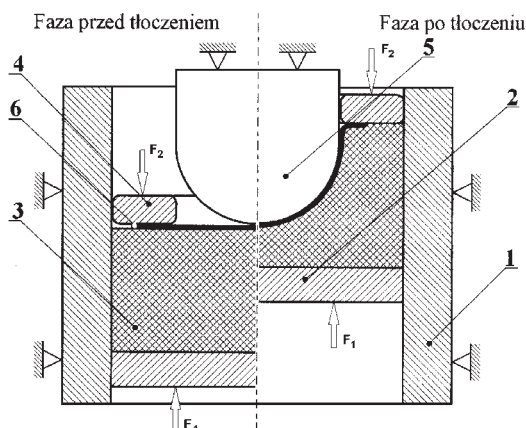


Wykonywanie wytłoczek wykonuje się po zamocowaniu narzędzia na prasie hydraulicznej podwójnego działania.

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) 398235 (22) 2012 02 27

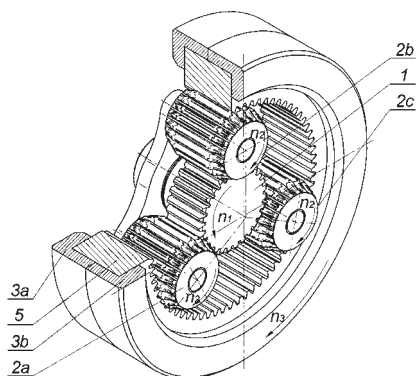
(51) B21H 5/00 (2006.01)
B21D 53/28 (2006.01)
B23P 15/14 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA LUBELSKA, Lublin
(72) TOMCZAK JANUSZ; PATER ZBIGNIEW

(54) Sposób walcowania zębów wewnętrznych z osiowym przesuwem narzędzi

(57) Sposób walcowania zębów wewnętrznych z osiowym przesuwem narzędzi charakteryzuje się tym, że półfabrykat w kształcie tulei umieszcza się między dwoma pierścieniami (3a, 3b) mocującymi, które zaciska się z dwóch stron na tym półfabrykacie, zaś przed tym półfabrykatem, w jego osi, umieszcza się trzy jednakowe narzędzia (2a, 2b, 2c) w kształcie rolek uzębionych, następnie pierścienie (3a, 3b) mocujące oraz zamocowany między nimi półfabrykat wprawia się w ruch obrotowy ze stałą prędkością (n_1) i jednocześnie uruchamia się ruch obrotowy zębatego koła (1) napędowego ze stałą prędkością (n_2) w kierunku przeciwnym do ruchu obrotowego pierścieni (3a, 3b) mocujących oraz zaciśniętego między nimi półfabrykatu i napędza się narzędzia (2a, 2b, 2c) ze stałą prędkością (n_3), przy czym stosunek prędkości (n_2) obrotowej narzędzi (2a, 2b, 2c) do prędkości (n_3) obrotowej pierścieni (3a, 3b) mocujących i zaciśniętego między nimi półfabrykatu równy jest stosunkowi liczby zębów kształtowanego wieńca (5) zębatego do liczby zębów narzędzi (2a, 2b, 2c), jednocześnie narzędzia (2a, 2b, 2c) w kształcie rolek uzębionych wprawia się w ruch postępowy ze stałą prędkością, wzdłuż osi półfabrykatu (4) i zagłębia się narzędzia (2a, 2b, 2c) w półfabrykat o stałą wartość gniotu, przypadającą na jeden pełny obrót pierścieni (3a, 3b) mocujących i zaciśniętego między nimi półfabrykatu, po osiągnięciu przez narzędzia (2a, 2b, 2c) położenia końcowego wyłącza się ich ruch postępowy, a pozostawia się ruch obrotowy narzędzi (2a, 2b, 2c).

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) 398187 (22) 2012 02 21

(51) B22C 7/02 (2006.01)
B22C 9/04 (2006.01)
B22C 1/18 (2006.01)

(71) AKADEMIA GÓRNICZO-HUTNICZA IM. STANISŁAWA STASZICA, Kraków
(72) HUTERA BARBARA; STYPUŁA BARBARA; RZADKOSZ STANISŁAW; HOLTZER MARIUSZ; ZYCH JERZY STANISŁAW; NOWICKI PAWEŁ; KMITA ANGELIKA; STAROWICZ MARIA; HAJOS MICHAŁ

(54) Sposób wytwarzania form w technologii wytapianych modeli

(57) Wynalazek rozwiązuje problem wytwarzania form i technologii wytapianych modeli o lepszej zwilżalności woskowego modelu. Sposób polega na tym, że na powierzchnię woskowego modelu nanosi się monowarstwę koloidalnej zawiesiny o stężeniu 0,1 - 0,4 mola nanocząstek tlenków alkalicznych lub amfoterycznych, korzystnie tlenku cynku lub tlenku magnezu, w estrach organicznych lub alkoholach, zawierających w łańcuchu węglowym mniej niż 5 atomów węgla, po czym na model z naniesioną powłoką nanosi się znanym sposobem kolejne warstwy ciekłej masy ceramicznej.

(2 zastrzeżenia)

Data wprowadzenia zmiany zastrzeżeń: 2012 06 04

A1 (21) 398241 (22) 2012 02 27

(51) B22D 25/06 (2006.01)
B65G 23/36 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA ŚLĄSKA, Gliwice
(72) DOLIPSKI MARIAN; WIECZOREK ANDRZEJ; GIZA TADEUSZ; SOBOTA PIOTR; MIKUŁA STANISŁAW; KUSAK EDWARD; TYTKO STANISŁAW

(54) Sposób zwiększenia odporności na zużycie bębnow łańcuchowych, zwłaszcza górniczych przenośników zgrzeblowych

(57) Przedmiotem wynalazku jest sposób zwiększenia odporności na zużycie bębnow łańcuchowych, zwłaszcza górniczych przenośników zgrzeblowych. Istota sposobu polega na odlaniu bębna łańcuchowego w wykonaniu pełnym lub dzielonym z żeliwa sferoidalnego zawierającego w swym składzie nikiel o udziale procentowym $2\% \pm 0,2\%$ i miedź o udziale procentowym $1\% \pm 0,2\%$, następnie odlew jest poddawany operacji odcinania układów wlewowych i są przeprowadzane obróbki wykańczające. Po ich zakończeniu odlew jest nagrzewany do temperatury $900^{\circ}\text{C} \pm 20^{\circ}$ i wygrzewany w tej temperaturze przez czas $120 \text{ min.} \pm 30 \text{ min.}$ oraz jest umieszczany na czas $150 \text{ min.} \pm 30 \text{ min.}$ w mieszaninie np. azotanu potasu i azotynu potasu, o temperaturze $270^{\circ}\text{C} \pm 20^{\circ}$.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) 398220 (22) 2012 02 24

(51) B22F 3/105 (2006.01)
B22F 3/22 (2006.01)

(71) ZACHODNIOPOMORSKI UNIWERSYTET TECHNOLOGICZNY W SZCZECINIE, Szczecin
(72) FILIPOWICZ KRZYSZTOF; GRZESIAK DARIUSZ

(54) Przystawka do regulacji ilości podawanego proszku w urządzeniu do selektywnego stapiania albo spiekania proszków oraz urządzenie do selektywnego stapiania albo spiekania proszków

(57) Przystawka do regulacji ilości podawanego proszku w urządzeniu do selektywnego stapiania albo spiekania proszków charakteryzuje się tym, że zawiera stolik (1) z przelotowym otworem, w którym osadzona jest tuleja (2), wewnątrz której umieszczony jest trzpień (3), który połączony jest z podstawką (4). Urządzenie do selektywnego stapiania albo spiekania proszków, mające stół (6), komorę roboczą (8), obudowę i laser, ma w komorze robo-