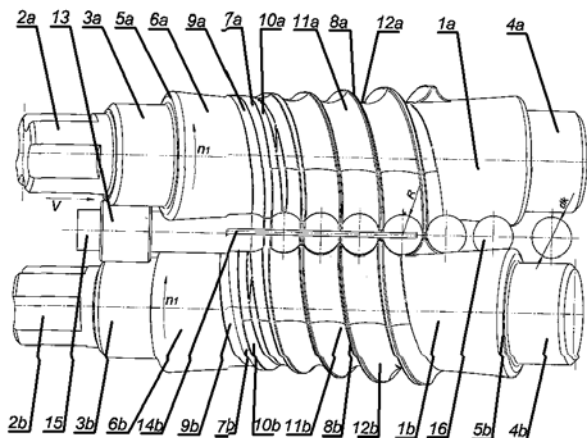


i kształtuje się na powierzchni półfabrykatu (15) przewężenie oraz oddziela się od półfabrykatu (15) objętość materiału równą objętości kształtowanej kuli (16), następnie zginiata się półfabrykat (15) śrubowymi występami (8a, 8b).

(2 zastrzeżenia)



A1 (21) 404416 (22) 2013 06 24

(51) B22C 1/18 (2006.01)

(71) AKADEMIA GÓRNICZO-HUTNICZA
IM. STANISŁAWA STASZICA W KRAKOWIE,
Kraków

(72) STYPUŁA BARBARA; HUTERA BARBARA;
STAROWICZ MARIA; DROŻYŃSKI DARIUSZ;
SMYKSY KRZYSZTOF; KMITA ANGELIKA;
HAJOS MICHAŁ

(54) Sposób otrzymywania nieorganicznego
spoiwa odlewniczego na bazie szkła wodnego
modyfikowanego nanocząstkami

(57) Sposób otrzymywania nieorganicznego spoiwa odlewniczego na bazie szkła wodnego modyfikowanego koloidalnym roztworem, zawierającym nanocząstki tlenku metalu, otrzymanym w procesie anodowego roztrawiania metalu podczas polaryzacji anodowej w alkoholowych roztworach soli, głównie chlorku litu, przy jego stężeniu wynoszącym 0,01-0,05 M, charakteryzuje się tym, że do szkła wodnego jako modyfikator wprowadza się 3-7% masowych koloidalnego roztworu mieszaniny nanocząstek glinu i jego tlenku (Al/Al_2O_3) w rozpuszczalniku organicznym o stężeniu 5% - 10% masowych, przy czym ilość glinu w mieszaninie (Al/Al_2O_3) wynosi 30-50% molowych, po czym spoiwo poddaje się homogenizacji.

(4 zastrzeżenia)

A1 (21) 404460 (22) 2013 06 26

(51) B22D 11/055 (2006.01)
B22D 11/22 (2006.01)

(71) BARCIŃSKA HANNA EUROSTICK, Pruszków

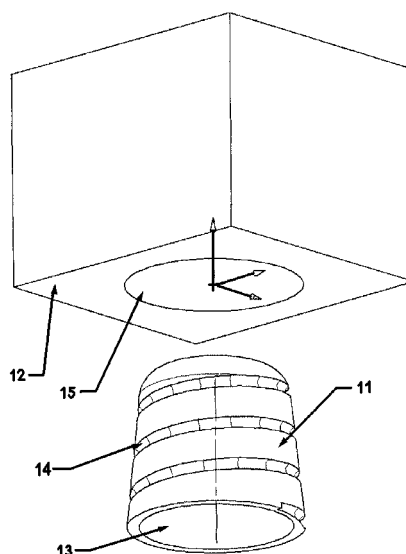
(72) BARCIŃSKI KRZYSZTOF

(54) Sposób wytwarzania kanałów chłodzących
konformalnych w narzędziach formujących
w przetwórstwie tworzyw sztucznych
i odlewnictwie

(57) Zaproponowany sposób wytwarzania kanałów chłodzących konformalnych polega na wykonaniu nakładki na stempel i wkładki w matrycy (11). Powierzchnia zewnętrzna nakładki stempla i powierzchnia wewnętrzna wkładki matrycy (13) stanowią powierzchnie formujące. Kanały chłodzące zostają wykonane na powierzchni zewnętrznej rdzenia stempla oraz na powierzchni zewnętrznej wkładki formującej matrycy (11). Możliwe są modyfikacje tego sposobu, nie wpływające na zmianę jego istoty, np. przez uproszczenie kształtu powierzchni mocujących nakładki formującej i wkładki

formującej (11). Wkładka (11) i nakładka mogą być hartowane niezależnie od podstawy matrycy (12) i rdzenia stempla.

(2 zastrzeżenia)



A1 (21) 404435 (22) 2013 06 25

(51) B22D 17/02 (2006.01)
B22D 18/00 (2006.01)

(71) MAGNA
NOWOCZESNE TECHNOLOGIE PRODUKCJI
SPÓŁKA AKCYJNA, Kędzierzyn-Koźle

(72) HEJNE MARIUSZ

(54) Nagrzewnica do stabilizacji temperatury dyszy
wtryskowej i syfonu do odlewania ciśnieniowego

(57) Nagrzewnica do stabilizacji temperatury dyszy wtryskowej i syfonu do odlewania ciśnieniowego stopów nieżelaznych a zwłaszcza stopów magnezu zbudowana jest z grzałek indukcyjnych opasujących pierścien syfonu (3) i dyszę wtryskową (1) z obudową (2), posiada na korpusie dyszy wtryskowej (1), wewnątrz obudowy (2) i pierścienia syfonu (3) zabudowane zwoje indukcyjnej nagrzewnicy, przy czym praca zwojów (4) opasujących wewnątrz obudowy (2) dyszę wtryskową (1) oraz zwojów (5) opasujących pierścien syfonu (3), sterowane są centralnie za pomocą czujników temperatury (6) umieszczonych w niewalgcicznych punktach syfonu (3) i w obudowie dyszy wtryskowej (1) i utrzymywane w zakresie temperatur 640 - 680°C. Czujniki (6) osadzone są w korpusie grzałki (5) w pobliżu wierzchołka kąta syfonu i w obudowie (2) dyszy (1) i sterowane są programem komputerowym.

(2 zastrzeżenia)

