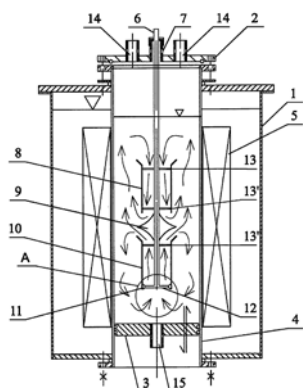


dzonych z zastosowaniem materii ożywiającej, zawiera obudowę (1) z pokrywą (2), dnem (3), króćcami, wewnętrzną centralną komorą (4) i generator (5) pola magnetycznego w przestrzeni pomiędzy obudową (1) a wewnętrzną centralną komorą (4), charakteryzuje się tym, że w wewnętrznej centralnej komorze (4) ma trzy przegrody, umieszczone jedna nad drugą na wspólnym przelotowym przewodzie (6) i ma ruchome dno (3). Pierwszą przegrodę stanowi wałek (8) rozmieszczony w osi reaktora. Druga przegroda (9) ma kształt dwóch stożków o wspólnej podstawie oraz wklęsłych powierzchniach bocznych i usytuowana jest w centralnej komorze (4) w taki sposób, że wspólny przewód (6) przechodzi przez oba wierzchołki stożków. Trzecią przegrodę stanowi wałek (10) umieszczony w osi reaktora. Wałek (10) na krawędzi od strony dna (3) wyposażony jest w bełkotkę (11), która ze wspólnym przewodem (12) połączona jest przewodem (6). Przegrody pierwsza i trzecia połączone są ze wspólnym przewodem (6) stabilizatorami (13).

(11 zastrzeżeń)



A1 (21) 414924 (22) 2015 11 25

(51) B05B 5/00 (2006.01)  
B05B 5/12 (2006.01)  
B05B 7/00 (2006.01)

(71) POLSKA AGENCJA TRANSFERU TECHNOLOGII  
SPÓŁKA AKCYJNA, Wrocław  
(72) KALBARCZYK ADRIAN

(54) Sposób malowania proszkowego wzdluznych elementów o ostrych krawędziach

(57) Sposób malowania proszkowego wzdluznych elementów o ostrych krawędziach, w którym mocuje się elementy na zawieszkach, po czym wprowadza się elementy do kabiny malarskiej, w której napyla się z pistoletów malarskich na elementy przemieszczane wzdluz kabiny farbę proszkową, po czym wygrzewa się elementy z farbą proszkową, charakteryzuje się tym, że elementy do malowania mocuje się poziomo na zawieszkach, których chwytaki wsuwa się do wewnątrz z boku malowanych elementów, natomiast napylanie farby proszkowej prowadzi się w dwóch etapach, gdzie w etapie wstępnym napyla się farbę proszkową za pomocą pistoletów stacjonarnych umieszczonych z obydwu stron malowanych profili, a w etapie właściwym napyla się farbę proszkową za pomocą pistoletów ruchomych w kierunku góra - dół i umieszczonych z obydwu stron malowanych elementów, stosując większe napięcie, natężenie i prędkość wyrzutu farby z pistoletu niż w etapie wstępnym malowania, przy czym pistolety ruchome ustawia się względem elementów tak, aby 1/3 długości ich niezaburzonego strumienia farby od strony wylotu dyszy znajdowała się w środku elementu.

(3 zastrzeżenia)

A1 (21) 415064 (22) 2015 12 01

(51) B05C 11/11 (2006.01)  
B01L 99/00 (2010.01)  
B05C 11/10 (2006.01)  
B67C 3/00 (2006.01)

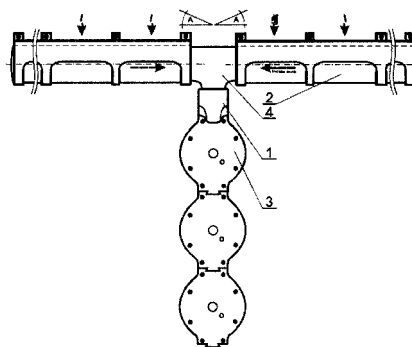
(71) INSTYTUT TECHNOLOGICZNO-PRZYRODNICZY  
W FALENTACH, Falenty

(72) MARCINIAK ANDRZEJ; PILARCZYK BOGUMIŁA;  
TOMZA-MARCINIAK AGNIESZKA

(54) Sposób przechwytywania i objętościowego zbierania próbek wody

(57) Przedmiotem wynalazku jest sposób przechwytywania i objętościowego zbierania próbek wód (cieczy) spływającej po powierzchniach nachylonych i pionowych, wykorzystując giętki zbieracz spływów powierzchniowych (2) połączony za pośrednictwem kolanka, nypla bądź trójnika przyłączeniowego (4) z adapterem (1) przymocowanym zatrzaskowo do BOSZP (3), który w sposób automatyczny zbiera napełniając kolejne zbiorniki płynną próbką o wymaganej badaniach objętością.

(6 zastrzeżeń)



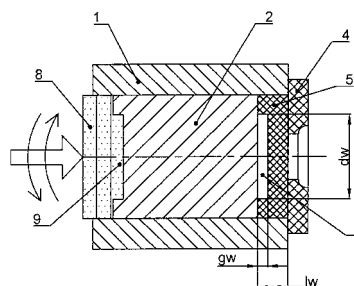
A1 (21) 415068 (22) 2015 12 01

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

(71) POLITECHNIKA RZESZOWSKA  
IM. IGNACEGO ŁUKASIEWICZA, Rzeszów  
(72) ŚLIWA ROMANA; BOCHNIAK WŁODZIMIERZ;  
KORBEL ANDRZEJ

(54) Sposób obniżenia momentu obrotowego matrycy w początkowym etapie procesu wyciskania z oscylacyjnym skręcaniem materiałów metalicznych

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób obniżenia momentu obrotowego matrycy w początkowym etapie procesu wyciskania z oscylacyjnym skręcaniem materiałów metalicznych, znajdujący zastosowanie zarówno w procesie jednostkowym jak i wieloseryjnym. Sposób obniżenia momentu obrotowego matrycy w początkowym etapie procesu wyciskania z oscylacyjnym skręcaniem materiałów metalicznych zgodnie ze zgłoszeniem charakteryzuje się tym, że proces wyciskania prowadzi się na wsadzie umieszczonym w pojemniku (1), który stanowi zasadniczy wsad (2) posiadający od strony matrycy (4) nacięcie usytuowane od niej w odległości, korzystnie 4 mm, powodujące lokalne zredukowanie jego przekroju co najmniej o 30% lub na wsadzie złożonym ze wsadu zasadniczego (2) i wsadu dodatkowego (5), przy czym wsad dodatkowy (5) usytuowany jest od strony matrycy (4) i charakteryzuje się zredukowanym o co najmniej 5% przekrojem poprzecznym jego całości lub części. Dodatkowy wsad (5) może stanowić pierścien wykonany



z tego samego materiału co wsad zasadniczy lub też piętką pozostającą z poprzednio wyciskanego wsadu zasadniczego (2), w którym od strony przeciwległej do matrycy (4) wykonane jest zagłębienie (6) o średnicy wynoszącej korzystnie ponad 50% średnicy wsadu zasadniczego (2) i głębokości ( $g_w$ ) wynoszącej co najmniej 3 mm, przy czym korzystnym jest by jej długość ( $l_w$ ) wynosiła co najmniej 5 mm.

(3 zastrzeżenia)

A1 (21) 415135 (22) 2015 12 04

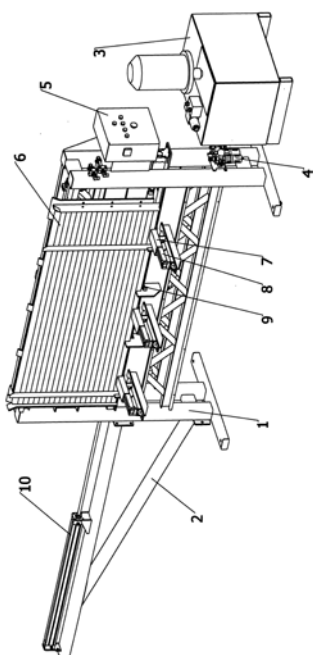
(51) B21D 28/28 (2006.01)  
B26F 1/14 (2006.01)

(71) ELAN SPÓŁKA CYWILNA, Brzozów  
(72) CZEBIENIAK RAFAŁ; JAROSZ KRZYSZTOF

(54) **Urządzenie do perforowania rur profilowych**

(57) Urządzenie do perforowania rur profilowych wyposażone w układ napędowy matrycy i stempla osadzonych na ramie urządzenia charakteryzuje się tym, że ma ruchomą matrycę wewnętrzną, na której rozmieszczone są wkładki wykrawające otwory w górnej ściance profili rur, przy czym matryca napędzana jest siłownikiem pneumatycznym (10) umiejscowionym na wsporniku ramy głównej (1), zaś stempel tnący osadzony jest w tulei prowadzącej i zamocowany jest na tłoku siłownika hydraulicznego.

(5 zastrzeżeń)



A1 (21) 414882 (22) 2015 11 23

(51) B21K 5/02 (2006.01)  
B21D 35/00 (2006.01)  
B21D 5/02 (2006.01)

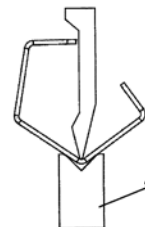
(71) KACZAŁA DANIEL POZNAŃSKIE ZAKŁADY OBRÓBKI  
MECHANICZNEJ, Poznań  
(72) KACZAŁA DANIEL

(54) **Sposób wytwarzania profili wielokrawędziowych przez gięcie arkusza blachy**

(57) Przedmiotem wynalazku jest sposób wytwarzania profili wielokrawędziowych poprzez gięcie arkusza blach, mający zastosowanie do wytwarzania profili zamkniętych o nietypowych kształtach, grubościach i rozmiarach. Sposób wytwarzania profili wielokrawędziowych poprzez gięcie arkusza blachy narzędziem w matrycy i do utworzenia kształtu profilu, a następnie łączenie skrajnych krawędzi do zamknięcia profilu, polega na tym,

że na jednej z krawędzi bocznej arkusza do wytwarzania profilu, równoległej do osi profilu, wytwarza się wypusty, zaś na przeciwległej krawędzi arkusza wytwarza się wpusty o zarysie wypustów pierwszej krawędzi bocznej, z kolei w znany sposób wygina się na matrycy (4) krawędzie profilu, po czym do wnętrza profilu wprowadza się wzornik kształtu wewnętrzznego i dokonuje zamknięcia ścian profilu tak, aby wypusty pierwszej krawędzi usytuowały się we wpustach drugiej krawędzi, a następnie zakuwa się w znany sposób ścianę z połączonymi wpustami.

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 414948 (22) 2015 11 25

(51) B22C 1/00 (2006.01)  
B22C 1/12 (2006.01)

(71) INSTYTUT METALURGII ŻELAZA  
IM. STANISŁAWA STASZICA, Gliwice  
(72) BULKOWSKI LECH; GALISZ URSZULA;  
POGORZAŁEK JERZY; ŻAK ARTUR

(54) **Sposób wytwarzania drobnoziarnistej struktury w odlewach ze stopu AlNiCo**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania drobnoziarnistej struktury w odlewach ze stopu AlNiCo, zwłaszcza pierścieni magneto - zwierciadeł, który polega na tym, że jako masę formierską przy ich odlewaniu stosuje się węgiel krzemowy o uziarnieniu poniżej 2 mm z dodatkiem od 0,5 do 9% wag. bentonitu oraz 2 - 5% wag. wody w stosunku do całkowitej masy mieszaniny.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) 415281 (22) 2015 12 14

(51) B22F 3/00 (2006.01)  
B22F 3/12 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA WROCŁAWSKA, Wrocław  
(72) HARAPIŃSKA EWA; WINNICKI MARCIN;  
KORZENIOWSKI MARCIN; AMBROZIAK ANDRZEJ

(54) **Urządzenie do spiekania proszków metalicznych**

(57) Zgłoszenie ujawnia urządzenie do spiekania proszków metalicznych, które składa się ze statywu (1), który utrzymuje przetwornik ultradźwiękowy (2) połączony połączeniem śrubowym z narzędziem roboczym (3), które działa siłą na proszek znajdujący się w tulei (5) zakończonej zaślepką, przy czym tuleja (5) znajduje się w polu magnetycznym wzbudnika indukcyjnego (4) i włożona jest we wnękę podstawy (6), która jest zamocowana śrubami do podstawy głównej (7).

(1 zastrzeżenie)

