

A1 (21) 427654 (22) 2018 11 05

(51) B21C 43/02 (2006.01)

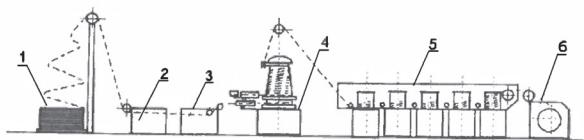
(71) ANIOŁ TOMASZ TIS, Pilzno

(72) ANIOŁ TOMASZ

**(54) Sposób wytwarzania litych drutów spawalniczych**

(57) Sposób wytwarzania litych drutów spawalniczych przedstawiony na rysunku w procesie na który składa się oczyszczanie walcówki, ciągnięcie walcówki z nawijaniem, odwijanie półwyrobu ciągnięcie na sucho, miedziowanie, kalibrowanie oraz pakowanie czyszczenia, ciągnięcia wstępnego na sucho, nawijania i odwijania, ciągnięcia przed miedziowaniem i płukania charakteryzuje się tym, że stosuje się czyszczenie walcówki za pomocą strumienia wody pod wysokim ciśnieniem, reguluje się prędkości ciągnięcia na sucho półwyrobu poprzez zastosowanie w miejsce rolki napinającej dodatkowej pętli z tyłu bębna ciągarskiego, stosuje płukanie drutu gorącą wodą pod ciśnieniem, dotrawianie elektro-chemiczne w kwasie siarkowym ( $H_2SO_4$ ) trzykrotne płukanie i miedziowanie w roztworze siarczanu miedzi ( $CUSO_4$ ), wody i kwasu siarkowego. Korzystnie po uzyskaniu średnicy końcowej drut spawalniczy myje się zwykłą wodą, a następnie usuwa się resztki mydła ciągarskiego w zbiorniku ze środkiem trawiącym. Korzystnie stosuje się zwijanie drutu w kosze bez nawijania.

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) 427710 (22) 2018 11 08

(51) B21D 22/00 (2006.01)

B21D 53/88 (2006.01)

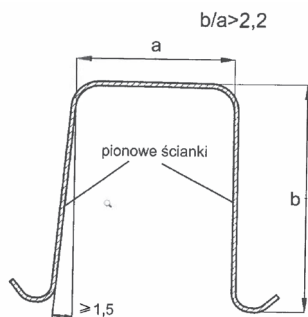
(71) POLMOTORS SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Mazańcowice

(72) WRÓBEL IRENEUSZ; GRABOŚ ANDRZEJ

**(54) Hybrydowy sposób wytwarzania belek drzwiowych samonośnego nadwozia samochodu osobowego**

(57) Hybrydowy sposób wytwarzania belek drzwiowych samonośnego nadwozia samochodu osobowego polegający na tym, że w pierwszym etapie produkcji w temperaturze pokojowej, metodą tłoczenia, wstępnie kształtowane są strefy komponentu o stopniu przetłoczenia większym od 2,2, gdzie wstępnie kształtowane są głębokie przetłoczenia równe od 60% do 80% docelowej swojej głębokości (b) oraz od 45% do 75% docelowej szerokości (a). W drugim etapie nagrany półprodukt tłoczy się i hartuje znanym sposobem.

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 430911 (22) 2019 08 26

(51) B22D 2/00 (2006.01)

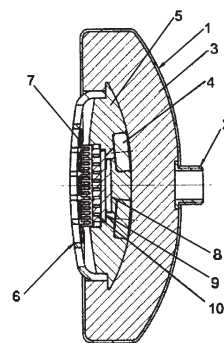
(71) KRAKODLEW SPÓŁKA AKCYJNA, Kraków

(72) ZIÓŁKO AGNIESZKA; PIOTROWSKI KRZYSZTOF; ZEGARTOWSKI ANDRZEJ; MIREK PIOTR

**(54) Bezprzewodowe autonomiczne urządzenie do pomiaru i rejestracji warunków eksploatacji osprzętu stalowniczego**

(57) Bezprzewodowe autonomiczne urządzenie do pomiaru i rejestracji warunków eksploatacji sprzętu stalowniczego składające się z co najmniej jednego rejestratora (4), osadzonego w gnieździe kształtowym, umieszczonym w obudowie (5) oraz radiatora (7), przy czym rejestrator (4) znajduje się w osłonie złożonej z warstwy wewnętrznej (3), którą stanowi materiał izolacyjny o niskim współczynniku przewodności cieplnej oraz warstwy zewnętrznej (1). W obudowie rejestratora (4) znajduje się moduł komunikacji radiowej (8) oraz moduł zasilania rejestratora, przy czym moduł zasilania rejestratora, połączony przewodami elektrycznymi z rejestratorem (4), składa się z akumulatora (9), ogniwa Peltiera (10) oraz własnego radiatora (7). Obudowa (5) wyposażona jest w pokrywę (6) będącą radiatorem głównym oraz anteną dla modułu komunikacji radiowej, ponadto urządzenie umieszczone jest w ścianie elementu transportowego.

(15 zastrzeżeń)



A1 (21) 427706 (22) 2018 11 08

(51) B22D 11/06 (2006.01)

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

(72) ŚCIEŻOR WOJCIECH; MAMALA ANDRZEJ; KWAŚNIEWSKI PAWEŁ; KOWAL RADOSŁAW; FRANCIK KRYSZTOF

**(54) Sposób wytwarzania wyrobów płaskich ze stopu Al-Mg**

(57) Sposób wytwarzania wyrobów płaskich ze stopu Al-Mg, w którym przygotowany wsad zawiera od 6 do 7% wag magnezu polega na tym, że ciekły metal z pieca odlewniczego wprowadza się przez dyszę układu zalewowego w przestrzeń pomiędzy dwoma obracającymi się w przeciwnych kierunkach walcowymi krystalizatorami tak, aby temperatura ciekłego metalu w strefie krystalizacji linii ciągłego odlewania wynosiła od 680 do 725°C, przy jednoczesnej prędkości obracających się walców krystalizatorów wynoszącej od 0,3 do 1 m/min, natomiast walcowanie na zimno odlanej taśmy prowadzone jest w temperaturze od 20 do 200°C przy gnioście jednostkowym od 7 do 16%.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) 427693 (22) 2018 11 07

(51) B23B 31/02 (2006.01)

(71) PROMOTECH SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Białystok

(72) GOŁĘBIEWSKI ZBIGNIEW; DOBROGOWSKI MIROSLAW JULIAN; OBLACEWICZ PIOTR

**(54) Oprawka narzędziowa, zwłaszcza do wiertarek**

(57) Przedmiotem wynalazku jest oprawka narzędziowa, zwłaszcza do wiertarek, stosowana jako element mocujący wkładki narzędziowej, korzystnie gwintownik. Oprawka narzędziowa, zwłaszcza do wiertarek służąca do mocowania wkładek narzędziowych,