

Zastrzeżenia patentowe

1. Sposób nadawania właściwości sprężystych kompozytowemu elementowi płytowemu z kompozytu węglowo-epoksydowego w kształcie prostokąta z centralnym wycięciem prostokątnym z zaokrąglonymi narożami o stałym promieniu oraz z wycięciami w części środkowej krótszych boków na zewnętrznych krawędziach z zaokrąglonymi narożami o stałym promieniu, który po wytworzeniu poddaje się procesowi polimeryzacji oraz chłodzi się znamienny tym, że w formie, na jednej dłuższej zewnętrznej powierzchni formy nakłada się pierwszą warstwę pod kątem 0^0 w stosunku do osi formy, po czym nakłada się drugą warstwę pod kątem $-\alpha$ w stosunku do osi formy, następnie nakłada się trzecią warstwę pod kątem $+\alpha$ w stosunku do osi formy, po czym nakłada się czwartą warstwę pod kątem 0^0 w stosunku do osi formy, następnie nakłada się piątą warstwę pod kątem $-\alpha$ w stosunku do osi formy, po czym nakłada się szóstą warstwę pod kątem $+\alpha$ w stosunku do osi formy, zaś na drugiej dłuższej zewnętrznej powierzchni formy nakłada się kolejno sześć warstw, pierwszą pod kątem $+\alpha$ w stosunku do osi formy, drugą pod kątem $-\alpha$ w stosunku do osi formy, trzecią pod kątem 0^0 w stosunku do osi formy, czwartą pod kątem $+\alpha$ w stosunku do osi formy, piątą pod kątem $-\alpha$ w stosunku do osi formy, szóstą pod kątem 0^0 w stosunku do osi formy, zaś na całej powierzchni formy nakłada się dwie warstwy, pierwszą pod kątem $-\alpha$ w stosunku do osi formy oraz drugą pod kątem $+\alpha$ w stosunku do osi formy, z kolei na ułożone warstwy nakłada się kolejno na


jednej dłuższej zewnętrznej powierzchni formy sześć warstw, pierwszą pod kątem 0^0 w stosunku do osi formy, drugą pod kątem $-\alpha$ w stosunku do osi formy, trzecią pod kątem $+\alpha$ w stosunku do osi formy, czwartą pod kątem 0^0 w stosunku do osi formy, piątą pod kątem $-\alpha$ w stosunku do osi formy, szóstą pod kątem $+\alpha$ w stosunku do osi formy, zaś na drugiej dłuższej zewnętrznej powierzchni formy nakłada się kolejno sześć warstw, pierwszą pod kątem $+\alpha$ w stosunku do osi formy, drugą pod kątem $-\alpha$ w stosunku do osi formy, trzecią pod kątem 0^0 w stosunku do osi formy, czwartą pod kątem $+\alpha$ w stosunku do osi formy, piątą pod kątem $-\alpha$ w stosunku do osi formy, szóstą pod kątem 0^0 , w stosunku do osi formy, po czym wykonuje się wewnątrz kompozytowego elementu płytowego centralne wycięcie prostokątne z zaokrąglonymi narożami o stałym promieniu oraz wykonuje się wycięcia z zaokrąglonymi narożami o stałym promieniu w części środkowej krótszych boków na zewnętrznych krawędziach.

2. Sposób, według zastrz. 1, znamienny tym, że centralne wycięcie w kompozytowym elemencie płytowym i wycięcia na zewnętrznych krawędziach krótszych boków wykonuje się za pomocą procesu frezowania.
3. Sposób, według zastrz. 1, znamienny tym, że wszystkie warstwy wykonuje się z kompozytu węglowo-epoksydowego o jednakowej grubości.

4. Sposób, według zastrz. 1 i 3, znamienny tym, że każdą warstwę wykonuje się z włókien węglowych połączonych żywicą epoksydową.

POLITECHNIKA LUBELSKA
Biuro Rzecznika Patentowego
ul. Nadbystrzycka 36, 20-618 Lublin
tel. +48 81 538 46 29, fax +48 81 538 41 70

RZECZNIK PATENTOWY


mgr inż. Tomasz Milczek
Nr ew. 2796