

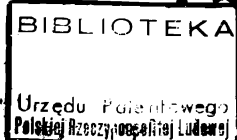
25 września 1928 r.

2

URZĄD PATENTOWY



B64d 37/02



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ OPIS PATENTOWY

Nr 8509.

Kl. 62 c 14.

Société Anonyme des Ateliers d'Aviation Louis Bréguet
(Paryż, Francja).

Sposób wyrobu zbiorników szczelnych ze stopów lekkich do samolotów.

Zgłoszono 25 marca 1925 r.

Udzielono 27 lutego 1928 r.

Pierwszeństwo: 5 czerwca 1924 r. (Francja).

Wynalazek niniejszy dotyczy wyrobu szczelnych zbiorników z lekkich stopów, niedających się lutować.

Zbiorniki te są w szczególności przeznaczone do samolotów. Mogą one zawierać w sobie benzynę, oliwę, wodę lub też inny jakikolwiek płyn i posiadać kształt dowolny. Składają się one, jak zwykle, z części walcowej i z den łączonych ze sobą w sposób swoisty dla osiągnięcia zapomocą nitowania bezwzględnej szczelności nawet przy stosowaniu blachy bardzo cienkiej (0,4—0,5 mm). Dla osiągnięcia tego, przekłada się, zgodnie z wynalazkiem, przed nitowaniem obie łączące blachy arkuszem grubego papieru lub materiału podobnego, nasyanego roztworem gumilaki w spirytusie lub innym płynie podobnym.

W pewnych wypadkach połączenie to pokrywa się paskiem lub listwą odpowiedniego kształtu, która tworzy wówczas pokrycie styku, poczem całe połączenie przepojone roztworem spirytusowym gumilaki ściska się zwykłym nitowaniem.

Wreszcie pewność połączenia można jeszcze powiększyć zapomocą umieszczenia we wpustce listwy pokrywającej lub części przymocowywanej konopnej nici nasyczonej gumilaką, poczem brzeg wpustki zagina się i przykrywa nim nić. Dla ułatwienia zaginania, szew można wzmocnić grubą podkładką.

Opis poniższy wraz z rysunkiem przedstawia przykłady wykonania wynalazku.

Fig. 1 przedstawia w przekroju podłużnym obydwie brzozy blachy, stanowiącej

część walca, fig. 2 — przekrój połączenia króćca do napełniania lub do połączenia z przewodem odpływowym, fig. 3—przekrój połączenia części walcowej z dnem, fig. 4 —przekrój połączenia dwóch części walcowych w miejscu ustawienia przegródki.

Gdy chodzi o połączenie, dla utworzenia części walcowej, dwóch brzegów zwiniętej blachy, zgina się najpierw te brzegi w kształcie litery U i szczepia je ze sobą (fig. 1) po uprzednim założeniu pomiędzy nie listwy grubego papieru *b*, nasyczonego roztworem spirytusowym gumilaki, poczem nituje się zwykłymi nitami *c* wzdłuż linii tworzącej, rozmieszczając nity w zygzak.

Przy przymocowywaniu do zbiornika *e* króćca do napełniania *d* (fig. 2) wkłada się pomiędzy kołnierz a zbiornik papier *b*, a wewnątrz zbiornika—pierścień wzmacniający *f*.

W celu zwiększenia pewności połączenia, układa się we wpustkę *d*¹ kołnierza *d* konopną nić *g*, nasyczoną roztworem gumilaki w spirytusie, poczem połączenie nituje się.

Połączenie części walcowej *a* z dnem *h* przedstawia fig. 3. Pomiedzy obie części wprowadza się listwę wzmacniającą *i* i pokrywa szew profilowaną listwą ochronną *j*, wkładając pomiędzy te części papier *b*. Brzegi listwy ochronnej posiadają wpustki, w których mieszczą się konopne nici *g*¹, *g*². Wreszcie nituje się całość sposobem zwykłym.

Fig. 4 przedstawia połączenie dwóch leżących obok siebie części walcowych wzdłuż przegródki *k*. Kątowniki *k*¹, *k*² przegródki *k*, po przełożeniu papierem *b*, łączą się z częściami walcowymi *a*³, *a*⁴. Rozpłaszczony pasek metalowy *l* przykrywa od zewnątrz połączenie części walcowych *a*³, *a*⁴, a brzegi jego są zaopatrzone we wpustki na nici konopne *g*¹, *g*².

Samo się przez się rozumie, iż, nie wykraczając poza ramy wynalazku, można mu nadać rozmaite postacie wykonania w szczegółach.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób wyrobu szczelnych zbiorników, w szczególności przeznaczonych do samolotów i wykonanych z blachy cienkiej ze stopów lekkich, nienadającej się do lutowania, znamieny tem, iż rozmaite części blachy, z których się składa zbiornik, łączą się ze sobą przy pomocy umieszczonej pomiędzy niemi listwy z grubego papieru lub materiału podobnego, nasyczonego rozpuszczoną w spirytusie gumilaką lub innym płynem podobnym, przyczem połączenia te mogą być ewentualnie wzmocnione częściami odpowiedniej grubości, lub też przykryte listwą ochronną, poczem całość przepojona gumilaką łączy się zapomocą zwykłego nitowania.

2. Sposób wyrobu szczelnych zbiorników według zastrz. 1, znamieny tem, że celem nadania połączeniu większej szczelności wpustka utworzona bądźto w listwie ochronnej, bądź też w części, którą przymocowuje się, mieści w sobie nić konopną lub z innego materiału, przepojoną np. gumilaką, przyczem brzeg tej wpustki zagina się i obejmuje nić.

3. Sposób wyrobu części walcowej zbiornika według zastrz. 1, znamieny tem, iż oba końce blachy zaginają się w kształcie litery U w celu umożliwienia złączenia ich.

Société Anonyme des Ateliers
d'Aviation Louis Bréguet.

Zastępca: M. Skrzykowski,
rzecznik patentowy.

Fig. 1

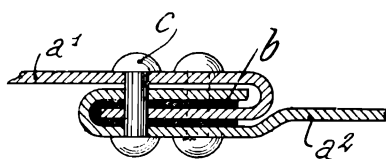


Fig. 2

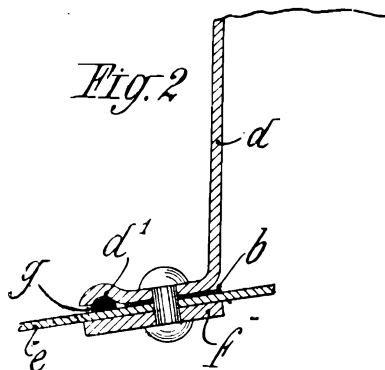


Fig. 3

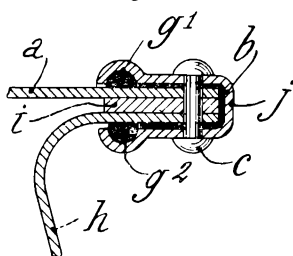


Fig. 4

