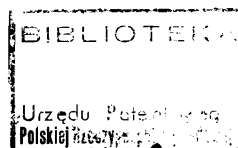


25 stycznia 1929 r.



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 9691.

Stefan Bryła
(Warszawa, Polska).

Kl. 37-b₃.

37a 1/38

Sposób montowania konstrukcji żelaznych.

Zgłoszono 6 grudnia 1927 r.
Udzielono 24 listopada 1928 r.

Przy montażu konstrukcji spawanych na budowie stosuje się często nitowanie, lub łączenie na śruby, z powodu braku przenośnych aparatów do spawania. Oczywiście w takich przypadkach należy uwzględnić przy obliczaniu otwory na nity, co powoduje niepotrzebny nadmiar materiału.

Wynalazek niniejszy podaje sposób zaoszczędzenia na materiale przy zachowaniu pożądanej wytrzymałości połączenia.

Na rysunku uwidoczniony jest w trzech rzutach sposób montowania konstrukcji żelaznej według wynalazku, tytułem przykładu, przyczem fig. 1 pokazuje część konstrukcji zmontowanej dotychczas znanym sposobem, a fig. 2 i 3 — tę samą część kon-

strukcji w dwóch przykładach wykonania według wynalazku.

Na fig. 1 płaskownik 1 przymocowany jest za pomocą nitów 2 do blachy 3. Przy obliczaniu, ze względu na otwory na nity 2, przekrój płaskownika 1 został odpowiednio powiększony. Według wynalazku można zmniejszyć wymiary przekroju płaskownika, o ile na odpowiedniej długości przed miejscem nitowania wzmocni się jego przekrój tak, że w tym miejscu płaskownik osłabiony nitami będzie miał wytrzymałość większą lub równą wytrzymałości części nieosłabionej.

Cel ten da się osiągnąć w ten sposób, że do płaskownika 1 (fig. 2) przed przynitowaniem przypaja się część 4 o odpowiednich wymiarach, poczem całość przy-

nitowuje się nitami 2 do blachy 3. Według fig. 3 na płaskownik 1 nakłada się część 5 o odpowiedniej długości, połączoną z nim przy pomocy spawania, i znitowuje się całość nitami 2.

Oczywiste jest, że w danym przypadku profil płaskownika, przy montażu według wynalazku, może być mniejszy niż przy dotychczas znanym sposobie nitowania.

Zastrzeżenie patentowe.

Sposób montowania konstrukcji żelaznych zapomocą nitowania lub łączenia

na śruby, znamienny tem, że w celu zaoszczędzenia na materiale przez zmniejszenie przekroju części montowanej przekrój tejże na pewnej odległości przed miejscem nitowania jest powiększony drogą przypojenia dodatkowych części tak, że wytrzymałość przekroju w tem miejscu jest równa wytrzymałości nieosłabionej przez nitowanie części montowanej lub jest od niej większa.

Stefan Bryła.
Zastępca: Inż. Cz. Raczyński,
rzecznik patentowy.

FIG.1.

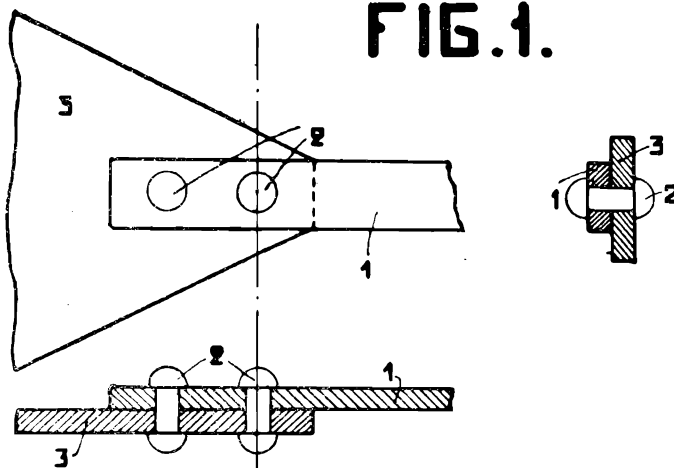


FIG.2.

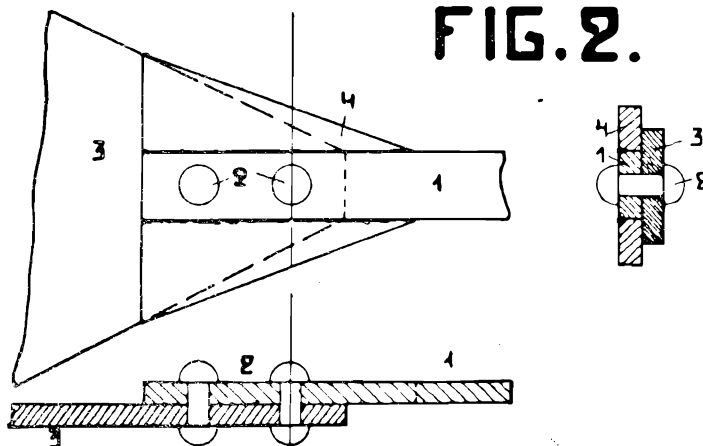


FIG.3.

