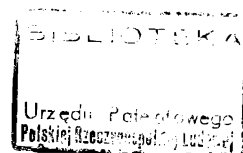


30 maja 1932 r.

B62d 27/04

URZĄD PATENTOWY



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 15924.

Kl. 63 c 43.

Edward G. Budd Manufacturing Company
(Philadelphia, Pennsylvania, Stany Zjednoczone Ameryki).

Sposób przytwierdzania obicia do ścian metalowych, zwłaszcza nadwozi samochodowych.

Zgłoszono 25 września 1930 r.

Udzielono 14 marca 1932 r.

Pierwszeństwo: 14 maja 1930 r. (Stany Zjednoczone Ameryki).

Wynalazek dotyczy ścian, sposobu przytwierdzania okładziny wewnętrznej względnie obicia do metalowych ścian nadwozi samochodowych, oraz związanej z tem odmiennej konstrukcji tych ścian.

Przy nadwoziach z drewnianymi żebrami można bardzo łatwo umocować wewnętrzne okładziny na listwach drewnianych szkieletu zapomocą gwoździ lub śrub, nie można było natomiast dotychczas znaleźć sposobu umocowania wewnętrznych okładzin względnie obicia bezpośrednio ścianek metalowych nadwozi, które byłoby tanie i odpowiadałoby wszystkim wymaganiom. Ta trudność ograniczała rozpowszechnienie nadwozi metalowych mimo

wielkich ich zalet w porównaniu z nadwoziami o szkielecie drewnianym.

Do umocowania wewnętrznej okładziny na metalowej ścianie nadwozia używano dotychczas szczególnie szerokich prawie całą ścianę pokrywających listw drewnianych zajmujących dużo miejsca i przymocowanych do ściany lub innych specjalnych środków, umożliwiających bezpośrednie połączenie okładziny ze ścianą metalową, np. drogich śrub stalowych z utwardzonym gwintem, wkręcanych w otwory ściany metalowej.

Według niniejszego wynalazku zmieniona konstrukcja ściany, umożliwia umocowanie wewnętrznej okładziny w sposób tani i

prosty, przyczem umocowanie nie zmniejsza wytrzymałości ściany, ale raczej ją powiększa.

Ściana, do której ma być przytwierdzona okładzina wewnętrzna, posiada wytłoczone głębokie, a wąskie rowki, zajmujące tylko małą powierzchnię ścian w miejscach umocowania okładziny wewnętrznej. W rowki te wtłacza się paski materiału, w który gwoździe dają się wbijać. Do przytrzymywania pasków używa się osobnych części, utworzonych np. przez odpowiednie odkształcenie sąsiednich części ściany metalowej, albo też wykorzystuje się tarcie występujące między ścianką metalową rowka, a wciśniętym paskiem.

Rysunek przedstawia nadwozie według wynalazku. Fig. 1 przedstawia nadwozie w widoku, przyczem jedna boczna ściana jest odjęta, fig. 2 — środkowy słupek do drzwi w przekroju według linii 2 — 2 na fig. 1, przyczem drzwi przedstawione są linią kreskową; fig. 3 — ścianę w przekroju poprzecznym nad tylnym otworem okiennym, przyczem części ściany są uwidocznione linią kreskową, fig. 4 — część słupka do drzwi w widoku z przodu z umocowanym w nim paskiem do gwoździ, a fig. 5 — krótki kawałek giętkiego paska do gwoździ, stosowanego według niniejszego wynalazku.

Rysunek przedstawia przykład zastosowania wynalazku do nadwozia samochodu, z którego górnym nakryciem metalowym 10 są połączone wewnętrzne okładziny blaszane 11, otaczające otwory do drzwi i okien i służące do usztywniania całości. Zewnętrzna okładzina jest dookoła otworów do drzwi i okien zaopatrzona w skierowane do wnętrza nadwozia obrzeża 12 względnie 13 (fig. 2 i 3). Wewnętrzna okładzina, stanowiąca wewnętrzne pokrycie ścian nadwozia, jest połączona z zewnętrzną okładziną wzdłuż otworów do okien i drzwi, a oprócz tego jeszcze wzdłuż zewnętrznych krawędzi zewnętrznej okładzi-

ny tak, że powstają puste skrzynkowe słupki, nadające ścianie wielką wytrzymałość i sztywność, nawet gdy okładziny są wykonane ze stosunkowo cienkich blach ciągnionych.

Część wewnętrznej okładziny 11 środkowego słupka do drzwi ma wzdłuż swych brzegów wąskie, stosunkowo głębokie rowki 14, otwarte ku wnętrzu wozu i może być wsunięta pomiędzy skierowane do wewnątrz obrzeża 12 zewnętrznej okładziny i przymocowana do tych obrzeży 12 zapomocą spawania. Wykonywanie spawania tylko w pewnych miejscach ułatwia kształt rowków przewidzianych wzdłuż brzegów wewnętrznej okładziny, rowki bowiem umożliwiają wsuwanie elektrod do spawania punktowego, a tem samem bezpośrednie spawanie punktowe zewnętrznej ściany rowków z obrzeżami 12.

Nad otworami do okien i drzwi są w taki sam sposób wykonane rowki 14 w wewnętrznej okładzinie 11 (fig. 3), przyczem okładzina wewnętrzna ma nad otworem okna nazewnątrz skierowane obrzeże 15, połączone z obrzeżem 13, podczas gdy nad otworami i dla drzwi połączenie wewnętrznej i zewnętrznej okładziny jest takie same jak wzdłuż środkowego słupka. Rowki 14, przewidziane wzdłuż różnych brzegów otworów do drzwi, obchodzą dookoła zaokrąglonych naroży tych otworów i łączą się ze sobą jak widać na fig. 1.

W połączeniu z dachem wewnętrzna okładzina 14 jest zaopatrzona w rowek, który prowadzi od przodu nieprzerwanie wzdłuż obu bocznych ścian, przechodząc po drodze również przez ścianę tylną.

Dookoła otworu tylnego okna 16 są również przewidziane rowki 14. Także wzdłuż tylnych pionowych brzegów tylnych otworów okien bocznych, jak również w tych miejscach, w których umocowuje się obicie lub okładziny wewnętrzne, znajdują się takie same rowki.

Wewnętrzna okładzina składa się w u-

widocznym przykładzie z części wytłaczanych (prasowanych), połączonych pomiędzy sobą i okładziną zewnętrzną zapomocą spawania punktowego. Rowki 14 otaczają nieprzerwanie pionowe i poziome części otworów do okien i drzwi, dzięki czemu szybkie zakładanie pasków do gwoździ jest znacznie ułatwione.

Umieszczony w rynnie materiał do wbijania gwoździ składa się z giętkiego paska 17, który może być nieco ściśnięty. Na pasek ten używać najlepiej skręconej okrągło linki papierowej odpowiedniej długości. Po wciśnięciu paska w wąski, stosunkowo głęboki rowek 14, ściska się go (fig. 2 — 4), wskutek czego tarcie nie pozwala mu wysliznąć się z rowka.

Celem pewnego trzymania paska do gwoździ zaopatrzona jest wewnętrzna okładzina w języczki 18 lub podobne odkształcalne części. Języczki 18 są w odpowiednich odstępach wzdłuż rowków 14 wyciśnięte z okładziny wewnętrznej i sterczą przed i podczas wprowadzania paska ku przodowi (fig. 3), nie przeszkadzając przy zakładaniu pasków do rowków. Po założeniu pasków przegina się języczki na pasek wypełniający rowek. Obicie względnie okładzina 19, jak również uszczelnienie 19' (fig. 2) można następnie przymocować łatwo zapomocą gwoździ 20, 20', wbijanych w pasek 17.

Umocowanie obicia względnie okładzin wewnętrznych jest przy nadwoziu o ścianach wykonanych według opisanego wynalazku bardzo łatwe i tanie. W wielu wypadkach pasek do gwoździ będzie równocześnie tłumią, a nawet zupełnie usuwał skrzypiące drżenia ścian metalowych.

Wynalazek niniejszy ma głównie zastosowanie do metalowych nadwozi samochodów, sposób ten jednak może być również z najlepszym wynikiem użyty przy innych ścianach metalowych. Odpowiednio do każdorazowego celu i wymagań możliwe są różne sposoby zastosowania i wykonania

wynalazku; tak np. wgłębienia do paska do gwoździ nie muszą konieczne tworzyć nieprzerwanych rowków, lecz mogą składać się z szeregu mniejszych wgłębień wykonanych w odpowiednich odstępach; można również do wypełniania rowków użyć początkowo plastycznego nawet płynnego materiału, który dopiero po włożeniu lub włożeniu twardnieje i osiąga wymaganą wytrzymałość. Rozmieszczenie wgłębień wypełnianych materiałem do wbijania gwoździ zależy od każdorazowych warunków, zwłaszcza do kształtu danego przedmiotu, oraz od sztywności obicia. Zamiast języczków 18, wytłoczonych z wewnętrznej okładziny można również zastosować osobne części lub części ściany, stykające się z wgłębieniami względnie rowkami, względnie rowki same mogą być w inny sposób ukształtowane tak, by przytrzymywały pasek do gwoździ zupełnie pewnie.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób przytwierdzania obicia do ścian metalowych, zwłaszcza nadwozi samochodowych, znamienny tem, że ściana metalowa zostaje zaopatrzona w miejscach, w których przymocowuje się obicie w stosunkowo głębokie a wąskie wgłębienia (14), zajmujące tylko nieznaczłą powierzchnię i posiadające mały przekrój, wypełnione paskami (17) materiału, w który można wbijać gwoździe.

2. Sposób według zastrz. 1, znamienny tem, że paski (17) posiadają tę samą długość, co odpowiadające im rowki.

3. Sposób według zastrz. 2, znamienny tem, że paski (17) sporządzone są z giętkiego materiału, wskutek czego mogą się dostosowywać do kształtu rowków.

4. Sposób według zastrz. 1 — 3, znamienny tem, że paski wciska się do wgłębień względnie rowków, gdzie trzymają się przez tarcie.

5. Sposób według zastrz. 1 — 4, zna-

mienny tem, że wgłębienia względnie rowki są wykonane w wewnętrznej okładzinie (11) nadwozia, połączonej w celu wzmocnienia i usztywnienia w znany sposób z zewnętrzną okładziną (10) nadwozia.

6. Sposób według zastrz. 1—5, znamienny tem, że rowek (14) okala nieprzerwanie lub w zasadzie nieprzerwanie jeden, kilka, lub wszystkie narożniki otworu na okno lub na drzwi.

7. Sposób według zastrz. 1 — 5, znamienny tem, że rowek (14) przechodzi nieprzerwanie poprzez narożnik utworzony przez dwie stykające się ściany nadwozia.

8. Sposób według zastrz. 1—7, znamienny tem, że ściana nadwozia zostaje zaopatrzona w osobne części połączone z okładzinami stykającymi się z wgłębieniami, służące do przytrzymywania paska (17).

9. Sposób według zastrz. 8, znamienny tem, że ścianę metalową wpobliżu wgłębienia, odkształca się odpowiednio celem zapobieżenia przesuwaniu się paska (17).

10. Sposób według zastrz. 8 i 9, znamienny tem, że okładziny wewnętrzne ścian nadwozia są zaopatrzone przy wgłębieniach w wyciśnięte języczki (18), które, po włożeniu paska (17) w rowek, odgina się nad rowek wypełniony materiałem.

11. Sposób według zastrz. 4, znamienny tem, że jako paska dla gwoździ użyć najlepiej stłoczoną linkę papierową.

12. Sposób według zastrz. 7, znamienny tem, że część okładziny wewnętrznej sięga bezpośrednio pod dachem nadwozia od przedniej ściany wzdłuż bocznej ściany, tylnej ściany i drugiej bocznej ściany, aż do przedniej ściany i jest zaopatrzona w nieprzerwany rowek (14), w którym znajduje się pasek z materiału, w który można wbijać gwoździe.

Edward G. Budd
Manufacturing Company.
Zastępca: Dr. inż. M. Kryzan,
rzecznik patentowy.

