



ÚŘAD PRO VYNÁLEZY
A OBJEVY

POPIS VYNÁLEZU K AUTORSKÉMU OSVĚDČENÍ

204801

(11)

(B1)

(51) Int. Cl.³
F 16 B 19/06

/22/ Přihlášeno 07 10 77
/21/ /PV 5478-77/

(40) Zveřejněno 31 07 80

(45) Vydáno 15 06 82

(75)

Autor vynálezu

PLACHÝ FRANTIŠEK, MIKULÁŠOVICE

(54) Dvoudílný nýt a způsob jeho výroby

1

Vynález se týká dvoudílného nýtu a způsobu jeho výroby postupem, známým z výroby závlaček.

U dosud známých způsobů spojování částí předmětů převážně spotřebního charakteru nýtováním, například nožů s nesklopnou čepelí, se používá nýtů, vetknutých dřívky do spojovaných částí, střenek nebo rukojetí. Jsou-li tyto části z poddajného materiálu, například ze dřeva, je nutno na konce dřívky před roznýtováním navléknout kruhové podložky. Také se používá dvoudílných nýtů, z nichž jeden díl má dutý dřív, do něhož těsně zapadá plný dřív druhého dílu. Po zatlačení obou dílů do sebe nastane rovněž pevný spoj. První způsob nýtování je zastaralý a neekonomický, protože konce dřívky nelze roznýtovat naráz, nýbrž jen opakovanými lehkými údery se značnými nároky na čas.

Druhý způsob nevyhovuje pracností při vytváření dutých dřívky se značným odpadem a také proto, že po zatlačení obou dřívky do sebe se zvětší objem dutého dílu, čímž trpí okolní hmota spojovaných částí.

Uvedené nedostatky odstraňuje řešení podle vynálezu tím, že dřív nýtu je tvořen ze dvou stejných dílů o čtvrtkruhových profilech spojených v místě hlavy, přičemž se nejprve drát o čtvrtkruhovém profilu ohne o 180°, načež se v místě ohybu vytvoří tlakem hlava nýtu.

Takto upravený dvoudílný nýt a způsob jeho výroby znázorňuje schematický výkres, kde obr. 1 je podélný řez spojení dvou částí z pevného materiálu, obr. 2 podélný řez dvou spojovaných částí z poddajného materiálu s kruhovými podložkami, obr. 3 podélný

2

řez dvěma spojovanými částmi s nosným členem, obr. 4 podélný řez spojení dvou částí jediným nýtem, obr. 5 znázorňuje v nárysu kruhovou podložku, obr. 6 profilovaný drát s naznačením ohybu obou jeho konců, obr. 8 nýt v podélném řezu vytvořený na způsob závlačky s hlavou, obr. 9 značí drát v řezu, obr. 10 podélný řez nýtem podle obr. 8, obr. 11 příčný řez nýtem podle obr. 10, obr. 12 podélný řez nýtem s osazením pro uložení kruhové podložky, obr. 13 je příčný řez tímto nýtem a obr. 14 podélným řezem krátkého nýtu, vztahující se ke spojení podle obr. 3.

Dvoudílný nýt tvoří hlava 1 nýtu a axiálně rozděleným dřívkem na dva stejné díly 2 o čtvrtkruhových profilech 11 se společným středem, mezi nimiž drážky 3 jsou zakončeny pod hlavou 1 šikmým stoupáním 4 směrem k obvodům dílů 2. Při zatlačování obou dílů 2 vzájemně do sebe v otvorech spojovaných částí 5, je nutno nýty vzájemně natočit o 90°, aby do drážek 3 mezi prvním párem dílů 2 zapadl druhý pár protějších dílů 2, načež po dorazu na šikmé stoupání 4 se působením tohoto stoupání vzájemně rozestoupí oba díly 2 od sebe, jejich konce vniknou do dutin 6 ve spojovaných pevných částech 5 a vytvoří trvalý spoj. U částí 5 z poddajného materiálu, například ze dřeva, se do dutin 6 na osazení 8 vkládají kovové podložky 7, čímž se zabrání poškození spojovaných částí 5 při rozestupu konců obou dílů 2, zatím co u výrobků s nosným členem 9 podle obr. 5 plní funkci podložky 7 tento nosný člen 9.

Takto upravený dvoudílný nýt lze vytvářet

ohybem z drátu 10 o čtvrtkruhovém profilu 11 zahnutím obou jeho konců o 90° směrem k ose X na způsob závlaček /obr. 6/ a tlakem v zápustce vytvořit v ohybu drátu 10 hlavu 1 nýtu, jak je čárkovane naznačeno na obr. 8, 10, 12 a 14. Tyto nýty s vlastnostmi, požadovanými vynálezem, lze také vytvářet na způsob standardních nýtů pechováním drátu o kruhovém profilu v zápustce o jedné operaci.

U takto upravených dvoudílných nýtů se vedle snížených nároků na čas při výrobě zároveň pronikavě zrychlí spojování částí výrobků nejrůznějšího upotřebení při zvýšené kvalitě spojů, snížené zmetkovitosti a bez odpadu, přičemž lze pro jejich výrobu využít dosavadní zařízení na výrobu závlaček.

P R E D M Ě T V Y N Á L E Z U

1. Dvoudílný nýt, vyznačený tím, že jeho dílek je vytvořen ze dvou stejných dílů /2/ o čtvrtkruhových profilech /11/ spojených v místě hlavy /1/.

2. Způsob výroby dvoudílného nýtu podle

bodu 1, vyznačený tím, že nejprve se drát o čtvrtkruhovém profilu ohne o 180° , načež se v místě ohybu působí tlakem za účelem vytvoření hlavy.

1 list výkresů

