

URZĄD PATENTOWY w WARSZAWIE OPIS PATENTOWY

B62 d 25/12

Nr 29324.

Kl. 63 c, 43.

Edward G. Budd Manufacturing Company, Philadelphia, Pennsylvania.

Nadwozie do pojazdów mechanicznych i sposób jego wyrobu.

Patent dodatkowy do patentu nr 28352.

Zgłoszono 29 lipca 1936 r.

Udzielono 10 października 1940 r.

Pierwszeństwo: 3 sierpnia 1935 r. (Stany Zjednoczone Ameryki).

Najdłuższy czas trwania patentu do 20 kwietnia 1954 r.

Wynalazek niniejszy dotyczy nadwozia, wykonanego z blach prasowanych.

Celem wynalazku jest ułatwienie łączenia ścian bocznych i dachu oraz ulepszenie łącz między tymi częściami składowymi nadwozia, jak również ułatwienie ostatecznego montażu. W tym celu korytka ściekowe tworzy część bocznej ściany, a dolne płyty boczne dachu są zagięte w dół i zachodzą na dolną ściankę korytek ściekowych. Taka budowa umożliwia bardzo szybkie połączenie ścian bocznych i dachu za pomocą spawania punktowego. W celu szybkiego wykonania połączeń i ulepszenia ich wyglądu, wygina się zewnę-

trzną ściankę korytek ściekowych tak, aby górna krawędź znajdowała się jak najbliżej dachu. Aby umożliwić złączenie dachu z nachyloną w ten sposób ścianką korytka ściekowego, przed ostatecznym montażem pozostawia się ją w położeniu odchylonym na zewnątrz i zagina ją ostatecznie dopiero po połączeniu dachu z dnem korytka ściekowego.

Na fig. 1 jest przedstawione nadwozie według wynalazku w widoku z boku; fig. 2 — przedstawia górną część nadwozia nad drzwiami w przekroju poprzecznym po linii 2 — 2 na fig. 1; fig. 3 — górną część nadwozia nad oknem w prze-

kroju poprzecznym po linii 3 — 3 na fig. 1, a fig. 4 — odmianę, również w przekroju poprzecznym.

Na rysunku przedstawiony jest przedmiot wynalazku w zastosowaniu do nadwozia, zaopatrzonego w jeden otwór okienny i jeden otwór drzwiowy w bocznych ścianach. Boczna ściana nadwozia jest wykonana z pojedynczej blachy prasowanej i dach również stanowi jedna blacha prasowana. Jak widać na fig. 1 i 2 każda ściana boczna posiada górną część skrzynkową 10, znajdującą się nad otworem drzwiowym i okiennym. Ta górna część jest wykonana z blach wytłoczonych zewnętrznych 12, wewnętrznej 13 i górnej 14, które na swych stykających się brzegach są połączone, np. za pomocą spawania, tworząc ustrój skrzynkowy. Górna blacha 14 wystaje poza utworzoną skrzynkę na zewnątrz, tworząc w górę skierowane korytko ściekowe 15. Dach jest wykonany z jednolitej blachy wytłoczonej 16, zaopatrzonej po bokach we wzdłużne, na zewnątrz wygięte, kołnierze 17, stykające się z dnem korytka ściekowego 15 i połączone z nim za pomocą spawania. Zewnętrznej ścianie 18 korytka ściekowego można nadać ozdobny na zewnątrz wygięty kształt, na którym górna krawędź jest pochylona w kierunku dachu 1 i znajduje się blisko niego, stwarzając wrażenie ozdobnej listwy nad otworem okiennym i drzwiowym.

Przed ostatecznym połączeniem dachu, zewnętrznej ścianie 18 korytka ściekowego nadaje się kształt uwidoczniiony na fig. 2 i 3 liniami kreskowanymi. Jest ona skierowana w górę i tworzy z dnem korytka ściekowego większy kąt niż w stanie gotowym, uwidoczniionym liniami pełnymi.

Po umocowaniu dachu zagina się wewnętrzną ściankę 18 korytka ściekowego w położenie pochylone.

W przykładzie wykonania według fig. 4 sposób łączenia jest podobny do poprze-

dnio opisanego. W tym przypadku skrzynkowa górna belka jest wykonana z zewnętrznej i wewnętrznej blachy wytłaczanej 19 i 20, które swymi stykającymi się brzegami są połączone np. za pomocą spawania. Przed ich połączeniem przymocowuje się blachę wytłaczaną 21, stanowiącą uchwyt paska uszczelniającego i korytko ściekowe, do blachy 19 za pomocą spawania, a mianowicie do znajdującego się nad otworem okiennym i drzwiowym w dół skierowanego pasma 32, tworzącego wspomniany uchwyt uszczelki, oraz nad otworem okiennym za pomocą niewidocznego na rysunku brzegu zabezpieczającego, który nie jest zagięty w dół, jak w obrębie otworu drzwiowego lecz w górę. W tym przykładzie wykonania ścianka 23 korytka ściekowego nie potrzebuje być odginana na zewnątrz przed ostatecznym połączeniem z blachą dachową, lecz nadaje się jej od razu kształt ostateczny.

W przykładach wykonania według niniejszego wynalazku uszczelka 24 z gumy jest umieszczona bezpośrednio pod korytkiem ściekowym. Według fig. 2 jest ona przyklejona za pomocą odpowiedniego kleiwa, a według fig. 4 jest ona dodatkowo przytrzymana za pomocą blachy 23 z zagiętym kołnierzem. Brzeg 25 drzwi przylega do uszczelki 24.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Nadwozie wytłaczane, zaopatrzone w korytko ściekowe, z dachem, zaopatrzonym w zagięte brzegi i bocznymi ścianami, według patentu Nr. 28352, znamienne tym, że na ścianach bocznych są wykonane korytka ściekowe, których środki przylegają do kołnierzy zagiętego brzegu dachu i są z nimi połączone najlepiej spawaniem.

2. Nadwozie według zastrz. 1, znamienne tym, że boczny pas korytka ściekowego jest zagięty ku dachowi.

3. Nadwozie według zastrz. 1 i 2, zna-

mienne tym, że korytko ściekowe jest wykonane na skrzynkowym dźwigarze, znajdującym się nad otworem drzwiowym i okiennym.

4. Nadwozie według zastrz. 2 i 3, znamienne tym, że korytko ściekowe stanowi całość wytłoczoną z jednej z blach skrzynkowego dźwigara.

5. Nadwozie według zastrz. 2 — 4, znamienne tym, że korytko ściekowe stanowi wspornik uszczelki drzwiowej.

6. Sposób wyrobu nadwozia według zastrz. 1, znamienne tym, że boczne pasy korytek ściekowych zagina się ku dachowi po uprzednim wykonaniu połączenia dachu ze środknikami korytek ściekowych.

Edward G. Budd
Manufacturing Company.
Zastępca: inż. F. Winnicki,
rzecznik patentowy.

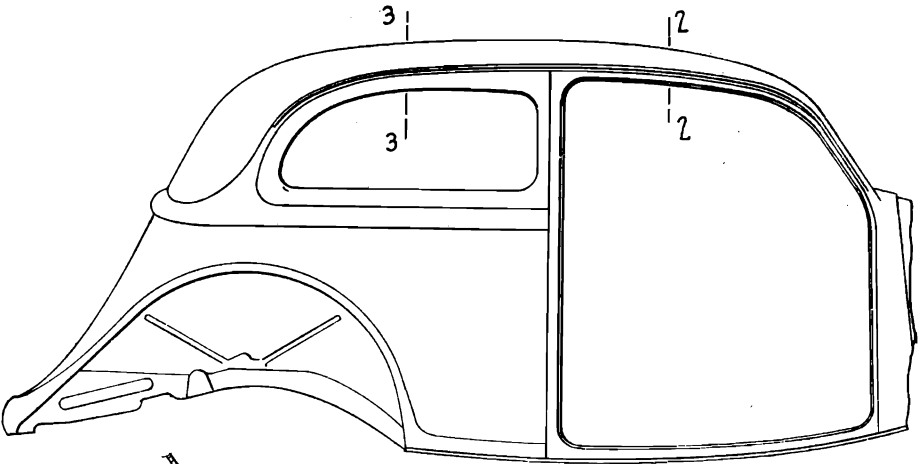


FIG. 1

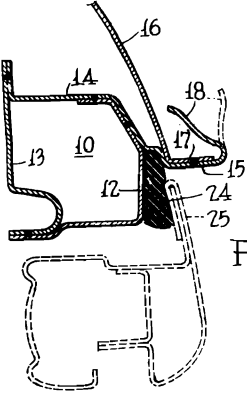


FIG. 2

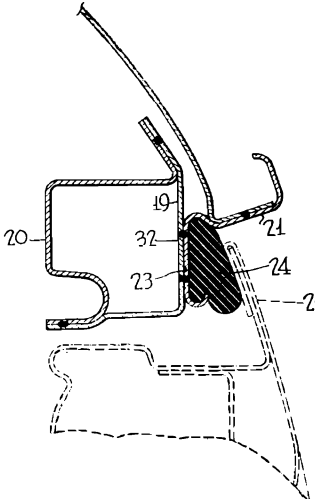


FIG. 4

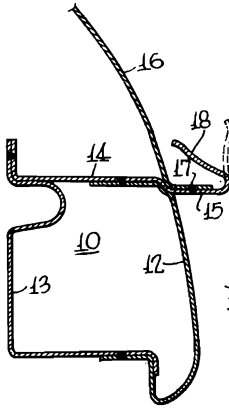


FIG. 3