УКРАЇНА

(19) UA (11) 115541 (13) U

(51) МПК (2017.01)
B61D 17/00

ДЕРЖАВНА СЛУЖБА ІНТЕЛЕКТУАЛЬНОЇ ВЛАСНОСТІ УКРАЇНИ

(12) ОПИС ДО ПАТЕНТУ НА КОРИСНУ МОДЕЛЬ

(21) Номер заявки: **u 2016 09084**

(22) Дата подання заявки: **29.08.2016**

(24) Дата, з якої є чинними права на корисну модель: **25.04.2017**

(46) Публікація відомостей про видачу патенту: **25.04.2017, Бюл.№ 8**

(72) Винахідник(и):
Горбунов Микола Іванович (UA),
Дьомін Ростислав Юрійович (UA),
Кара Сергій Віталійович (UA),
Анофрієв Андрій Дальвинович (UA),
Фомін Олексій Вікторович (UA),
Ноженко Олена Сергіївна (UA),
Мостович Анатолій Валентинович (UA)

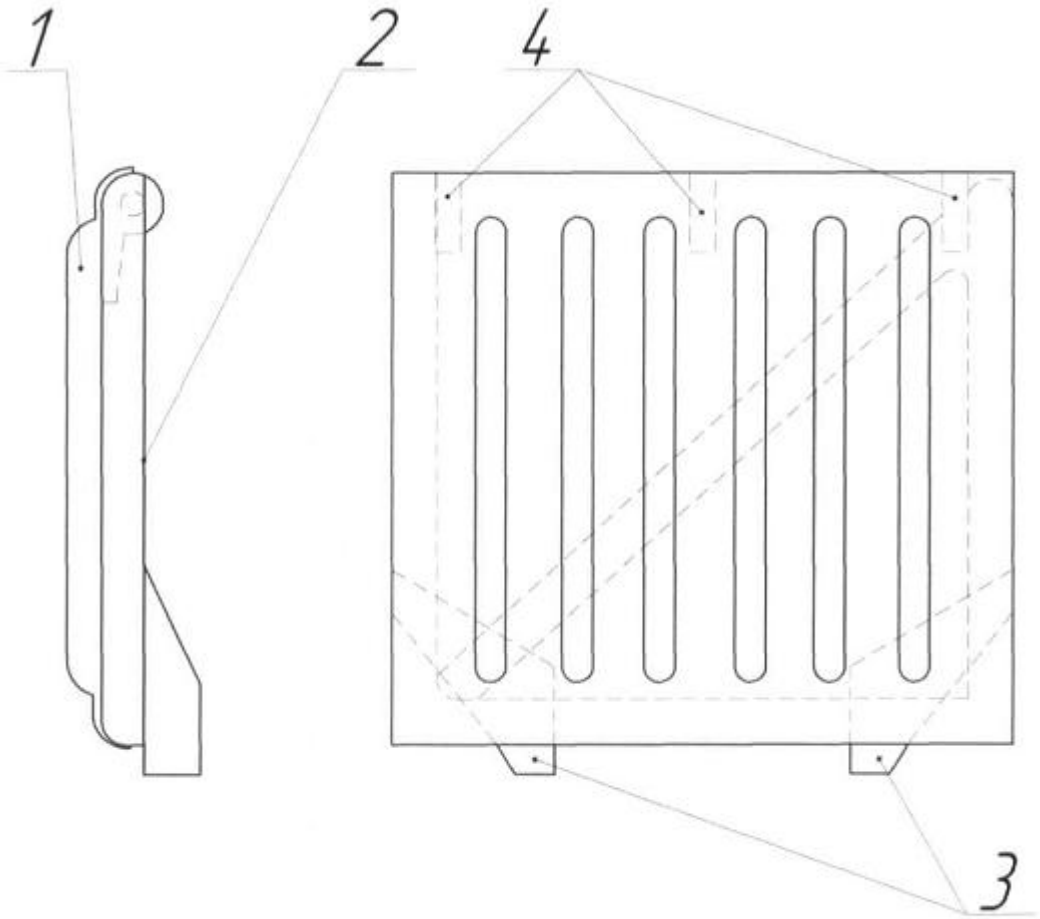
(73) Власник(и):
СХІДНОУКРАЇНСЬКИЙ НАЦІОНАЛЬНИЙ УНІВЕРСИТЕТ ІМЕНІ ВОЛОДИМИРА ДАЛЯ,
проспект Центральний, 59-а, м. Сєвєродонецьк, Луганська обл., 93406 (UA)

(54) СПОСІБ ВИГОТОВЛЕННЯ КРИШКИ ЛЮКА ПІВВАГОНА

(57) Реферат:

Спосіб виготовлення кришки люка піввагона полягає в тому, що кришку збирають з гофрованого полотна, до якого приварюють обв'язку, закріплюють запірні кронштейни та петлі. Обв'язку формують з одного елемента профілю шляхом згинання по контуру та по одній з діагоналей гофрованого полотна.

UA 115541 U



Фіг. 1

Корисна модель належить до вагонобудування і може бути використана при виготовленні або ремонті залізничного піввагона.

Відомо спосіб виготовлення кришки люка піввагона, який полягає в тому, що кришка люка піввагона збирається з гофрованого полотна, до якого приварюється обв'язка з різних профілів, закріплюються запірні кронштейни та петлі [ТУ У 35.2-01124454-018-2003 - прототип].

Недоліком такого способу виготовлення кришки люка піввагона є висока трудомісткість, внаслідок великої кількості операцій виготовлення та приварювання профілів для формування обв'язки.

В основу корисної моделі поставлена задача удосконалення способу виготовлення кришки люка піввагона шляхом спрощення процедури формування обв'язки шляхом заміни процедури виготовлення та зварювання окремих елементів обв'язки на згинання одного елемента профілю по заданому контуру.

Поставлена задача вирішується тим, що у способі виготовлення кришки люка піввагона, який полягає в тому, що кришка люка піввагона збирається з гофрованого полотна, до якого приварюється обв'язка, закріплюються запірні кронштейни та петлі, згідно з корисною моделлю, обв'язка формується з одного елемента профілю шляхом згинання по контуру та по одній з діагоналей гофрованого полотна або по контуру та по обом діагоналям гофрованого полотна, або по контуру та зигзагами на гофрованому полотні.

Перевагами технічного рішення, що заявляється, є зниження трудомісткості виготовлення кришки люка піввагона.

Суть корисної моделі доповнюється ілюстративним матеріалом, де на фіг. 1-3 зображено кришку люка піввагона, яка містить гофроване полотно 1, до якого приєднується обв'язка 2 з одного елемента профілю, запірні кронштейни 3 та петлі 4.

Запропоноване технічне рішення працює наступним чином.

Кришка люка піввагона збирається з гофрованого полотна 1, до якого приварюється обв'язка 2 з одного елемента профілю, запірні кронштейни 3, петлі 4, при цьому обв'язка 2 з одного елемента профілю формується шляхом згинання. На фіг. 1-3 показано декілька способів формування обв'язки 2:

Фіг. 1 - обв'язка 2 з одного елемента профілю згинається по контуру та по одній з діагоналей гофрованого полотна 1.

Фіг. 2 - обв'язка 2 з одного елемента профілю згинається по контуру та по обом діагоналям гофрованого полотна 1.

Фіг. 3 - обв'язка 2 з одного елемента профілю згинається по контуру та зигзагами на гофрованому полотні 1.

При цьому зігнута по контуру полотна 1 частина обв'язки 2 з одного елемента профілю створює жорсткість кришки люка та запобігає висипанню сипучих вантажів з піввагона, середня частина обв'язки 2 з одного елемента профілю, яка представлена діагоналлю (фіг. 1), двома діагоналями (фіг. 2) або зигзагом (фіг. 3) підвищує жорсткість центральної частини кришки люка. Гофроване полотно 1 сприймає та перерозподіляє навантаження від вантажу на обв'язку 2, петлі 4 та кронштейни 3. Петлі 4 служать для відкривання та утримання кришки люка, кронштейни 3 - для фіксування кришки люка у замкненому положенні.

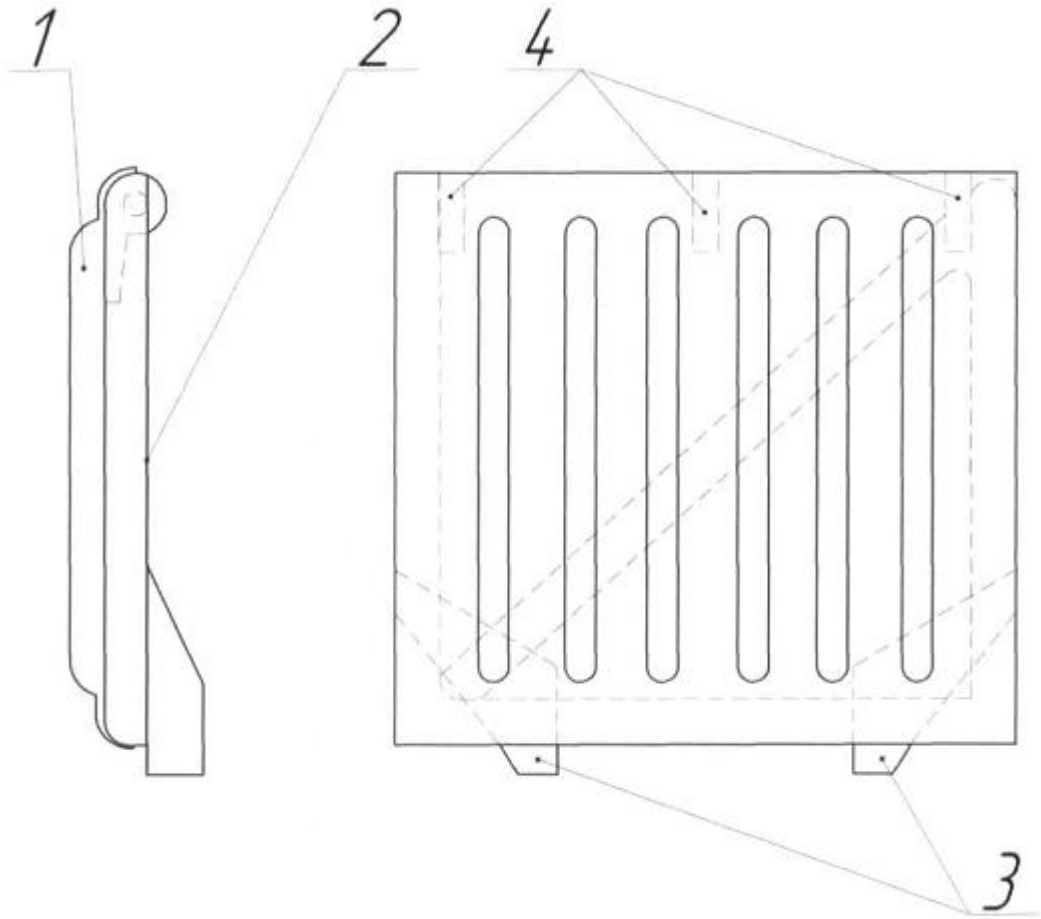
Таким чином досягається зниження трудомісткості виготовлення кришки люка піввагона.

ФОРМУЛА КОРИСНОЇ МОДЕЛІ

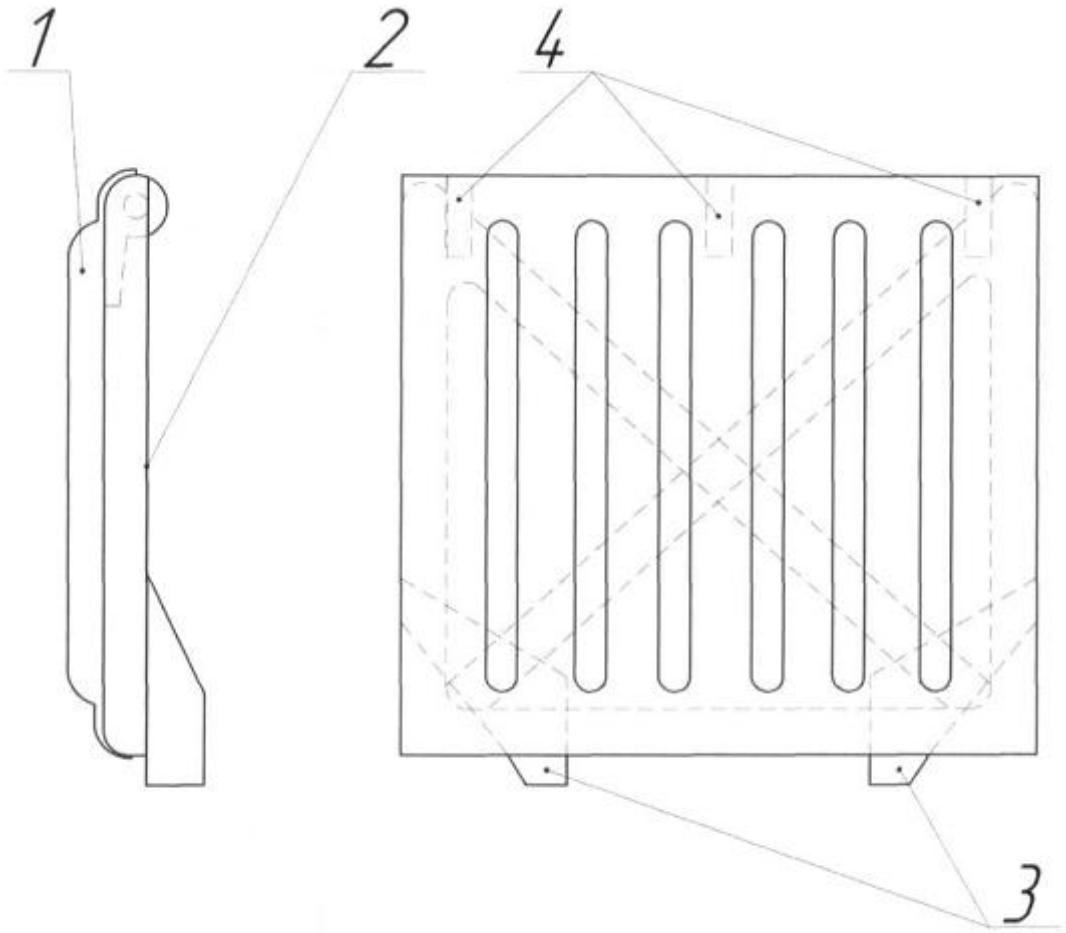
1. Спосіб виготовлення кришки люка піввагона, який полягає в тому, що кришка збирається з гофрованого полотна, до якого приварюють обв'язку, закріплюють запірні кронштейни та петлі, який **відрізняється** тим, що обв'язку формують з одного елемента профілю шляхом згинання по контуру та по одній з діагоналей гофрованого полотна.

2. Спосіб виготовлення кришки люка піввагона за п. 1, який **відрізняється** тим, що обв'язку формують з одного елемента профілю шляхом згинання по контуру та по обом діагоналям гофрованого полотна.

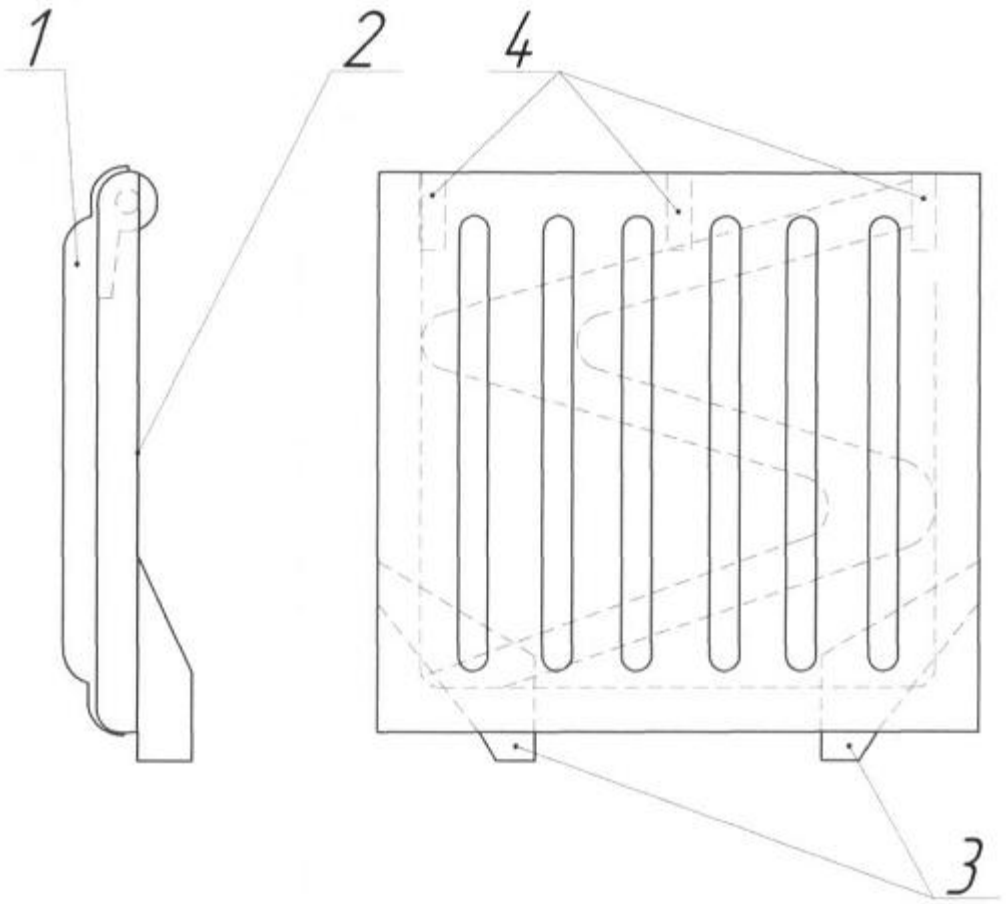
3. Спосіб виготовлення кришки люка піввагона за п. 1, який **відрізняється** тим, що обв'язку формують з одного елемента профілю шляхом згинання по контуру та зигзагами на гофрованому полотні.



Фіг. 1



Фіг. 2



Фіг. 3

Комп'ютерна верстка М. Мацело

Державна служба інтелектуальної власності України, вул. Василя Липківського, 45, м. Київ, МСП, 03680, Україна

ДП "Український інститут інтелектуальної власності", вул. Глазунова, 1, м. Київ – 42, 01601