

c. Metalkonstruktioner.

1. Almindelige Bestemmelser.

Lodning og Svejsning.

Ved Lodning og Svejsning skal Svejsemetallet være jævnt fordelt. Brug af Fil maa indskrænkes til Borttagning af Ujævnheder.

Vigtigere Konstruktionsdele maa ikke fremstilles ved Sammenlodning eller Sammensvejsning af tynd Plade i flere Lag. Smedede eller pressede eller af fuldt Gods udarbejdede Stykker skal her træde i Stedet.

Dele, som udsættes for Træk eller Bøjning, maa ikke forbindes ved Lodning eller Svejsning.

Thermisk Behandling.

Naar det kan befrygtes, at der paa Grund af Fremstillingsmaaden kan opstaa farlige Spændinger eller Strukturforandringer i vigtigere Dele, skal disse Virkninger ophæves gennem passende Varmebehandling.

2. Betingelser for Metaldeles Anvendelse.

Almindelige Bestemmelser.

Skarpe Overgange i Materialdimensioner skal undgaas, og passende Afrundinger skal anvendes.

Bardunbeslag.

Naar disse Beslag fæstes til Planbjælkerne eller Kroppens Langbjælker, skal de være konstrueret saaledes, at eventuelle Brud af Beslagene ikke frigør Bjælkerne.

De skal have nøjagtig samme Retning som Bardunerne og maa ikke bøjes i skarpe Vinkler.

Den indre Radius i Bøjningen skal mindst være lig Tykkelsen af Pladen. Ingen Ujævnheder kan tillades paa den ydre Afrunding. Bardunbeslag af tynde Staalplader, udsat for Træk gennem en Pianotraad eller Bolt, maa være saaledes forstærkede, at man ikke risikerer Overklipping.

Den for Bardunbeslag anvendte Sikkerhedskoefficient skal være større end den for Bardunerne benyttede.

Staalrør.

Rør, som er udfledede i Enderne, maa kun benyttes, naar den udfledede Del forstærkes saaledes, at Forstærkning og Rør danner et sammenhængende Stykke.

Bolte og Møttriker.

Samtlige Bolte og Møttriker skal sikres paa det omhyggeligste.

Bardunstrammere.

Den skrueskaarne Del af Stilken skal være skruet ind i Hylsen paa et Stykke, der mindst er lig 2 Gange Stilkens Diameter. Bardunstrammere skal være behørigt sikrede.