

które ma przedstawiciele i podczas rozpraw mają wyłącznie głos doradczy.

ARTYKUŁ VI.

Międzynarodowa Komisja Stała zbiera się przynajmniej raz na półrocze na zaproszenie Prezesa, w miejscu, dniu i godzinie wyznaczonym w zaproszeniu. Zaproszenie to winno dojść do rąk zainteresowanych przynajmniej na miesiąc przed datą zebrania oraz zawierać porządek dzienny zebrania.

ARTYKUŁ VII.

Każde z Państw załatwia samodzielnie sprawę kosztów swoich członków wyznaczonych do Komisji. Koszty specjalne Sekretariatu, jak to zaproszenia, korespondencja, druki, wnosi się do specjalnego budżetu, określonego na każde półrocze i dzieli się na Państwa reprezentowane w Komisji.

ARTYKUŁ VIII.

Sekretariat Stałej Komisji Międzynarodowej, stosownie do jednogłośnych uchwał wszystkich swych członków, pozostaje powierzony na okres 3 lat, licząc od daty Kongresu w Brukseli, dyrektorem „l'Office Central de l'Acetylene et de la Soudure Autogene, 104 Boulevard de Clichy a Paris“.

Po upływie okresu 3-letniego Sekretariat może być powierzony na następne 3-letnie temuż „Office Central“, jeśli członkowie Komisji, większością gło-

sów powezmą taką uchwałę, lub też może być przeniesiony do dowolnego innego Państwa.

Członkowie Komisji stałej są również wybrani na okres 3-letni i mogą być wybierani bez przerwy.

ARTYKUŁ IX.

W razie zgonu lub ustąpienia członka Komisji, delegaci Państw, do którego ubywający członek należał, mogą wyznaczyć nowego delegata, którego wybór zostaje zatwierdzony na najbliższym posiedzeniu Komisji.

ARTYKUŁ X.

Zebrań Komisji Stałej przewodniczy Prezes Komisji, którego wyznaczają głosowaniem na okres 3-letni członkowie Komisji. W razie ustąpienia lub zgonu, wybór nowego Prezesa uskutecznia się na następnym zebraniu Komisji.

ARTYKUŁ XI.

Sprawozdania, protokoły, wiadomości, jak również wszelkie dokumenty interesujące członków Komisji, będą rozsyłane przez Sekretariat wszystkim członkom Komisji.

ARTYKUŁ XII.

Wszelkie czasopisma i Przeglądy Spawania różnych Państw są akredytowane przy Stałej Komisji, w celu otrzymania wiadomości i sprawozdań dotyczących pracy Komisji i jej posiedzeń.

LISTY DO REDAKCJI.

Spawanie acetylenowe w budownictwie żelaznym.

W artykule tym w № 1 „Spawania Cięcia Metali“ znajduje się parę nieścisłości, na które pozwolę sobie wskazać.

Dotyczy to twierdzenia, że „najważniejszym zadaniem, jest unikać nagromadzenia materiału w węzłach“. Zapewne, lepiejby było go unikać nie jest to jednak „najważniejsze zadanie, gdyż niemal wszystkie konstrukcje—i nitowane i spawane—wykazują tę właściwość. Węzły podane na fig. 2 i 3 mogą i powinny być wykonane osiowo więc nie tak, jak pokazano niesłusznie na rysunkach. Z tegoż powodu połączenie powinno być symetryczne wobec płaszczyzny wiązara (podwójne kątowniki i płaskowniki), jak to się też robi w konstrukcjach nitowanych.

Szwy w połączeniach spawanych nie znajdują się rzeczywiście w płaszczyźnie sił, jednakowoż w tym samym stopniu zachodzi to we wszystkich konstrukcjach nitowanych. Chodzi w nich natomiast o to, by wypadkowa działała w płaszczyźnie wiązara, co osiąga się—j. w.—przez zastosowanie przekrojów semetrycznych względem niej.

Węzły (fig. 1, 4 i 5) podane w artykule w *Welding Engineer* z r. 1926, a następnie w pracy Spraragena r. 1927, są rzeczywiście idealniejsze, natomiast są, jak zaznaczyłem już, omawiając je w *Przeglądzie Technicznym* w r. 1927, bez porównania żmudniejsze w wykonaniu, są „skomplikowane“, gdy artykuł słusznie zaznacza, że „nie powinny być skomplikowane“. Z tego też powodu konstrukcje tak wykonane, aczkolwiek teoretycznie dobre, nie weszły w życie.

Normalnym typem konstrukcji spawanych są raczej połączenia wedle fig. 2 i 3. Nawet belki kratowe podane na fig. 5 i 6 nie zostały wykonane ściśle wedle fig. 5.

Zaznaczę tu, że znów nieścisłe jest twierdzenie jakoby szwy w nich pracowały na ścinanie — jest to słuszne tylko w pewnej części.

Zaznaczam nadto, że oszczędność materiału w konstrukcjach spawanych nie zawsze wynosi 25%, ale jest bardzo różna i mieści się w granicach 10–30%, wyjątkowo nawet nieco więcej, zależnie od rodzaju konstrukcji.

Głównym powodem powolnego przyjmowania się konstrukcji spawanych jest znacznie wyższa cena je-

dnostkowa, której u nas narazie często nie równoważy dostatecznie oszczędność na materiale, oraz brak odpowiednich urządzeń. Niemniej powoli zaczynają się one i u nas rozpowszechniać.

St. Bryła.
prof. Polit. Lwowskiej.

Nagromadzenie materiału w węzłach przy konstrukcjach spawanych dlatego, że tak się robi przy nitowanych, nie jest dostatecznym usprawiedliwieniem.

Nie można zamykać oczu na fakt, że nitowanie jest bardzo niedoskonałym sposobem łączenia i to, że się je stosuje tak szeroko w praktyce, nie zmniejsza bynajmniej jego cech ujemnych. Jeżeli się zastanowimy, że zgrubiając przekrój konstrukcji w miejscu łączonym o 100 — 150% i pakując w to miejsce jeszcze mnóstwo nitów, otrzymujemy w wyniku wytrzymałość mniejszą od 40 do 20%, to nie dziwimy się zapałowi do spawania, które bez zgrubiania przekroju—zapewnia miejscu łączonemu wytrzymałość 90% i więcej. Oko nasze przyzwyczało się do nitowania i dziś już nie raz nas nieracjonalność tego sposobu łączenia z punktu widzenia teoretycznego, to jednak nie uwalnia techników od pracy nad szukaniem czegoś lepszego, a redakcję naszego pisma — od zaznajamiania ogółu z wysiłkami na tem polu.

Artykuł, krytykowany, przez p. prof. Bryłę, ma znaczenie, jako objaw tych dążeń.

Niesłusznym jest zarzut, jakoby w artykule twierdzono, że szwy pracują tylko na ścinanie. Na str. 13 w 1.iej szpalcie wyraźnie jest mowa o szwach rozciąganych i ściskanych, a punkt 3-ci głosi: „Większa część spoin jest narażona na ścinanie“.

Cyfra 25% oszczędności na materiale była podana jako orientacyjna, że ta oszczędność waha się w szerszych granicach, jest w artykule jasne, chociażby z tabeli tam zamieszczonej.

Spawanie — z punktu widzenia technicznego racjonalniejsze od nitowania—może z powodu np. wysokiej ceny karbidu i tlenu nie wytrzymać konkurencji z nitowaniem, to nie zmniejsza jego technicznej nad nim wyższości. I nie można twierdzić, że sposób ten „zarzucono“, gdyż od prób opisanych w artykule dzieli nas zbyt krótki czas, aby o ich praktyczności można było coś pewnego powiedzieć.

Redakcja.