



ÚŘAD PRO VYNÁLEZY
A OBJEVY

POPIS VYNÁLEZU 215 236

(11) (B 1)

K AUTORSKÉMU OSVEDČENIU

(61)

(23) Výstavná priorita

(22) Prihlášené 19 10 79

(21) PV 7086-79

(51) Int. Cl. H 02 K 5/04

(40) Zverejnené 15 09 81

(45) Vydané 15 10 84

(75)

Autor vynálezu LINHARDT PETER ing., CSc.,
SLAVSKÝ MIROSLAV ing., KOŠICE
LIPA MILAN ing., CSc., BRATISLAVA

(54) Spôsob výroby kostry elektrického stroja točivého

Vynález sa týka spôsobu výroby kostry elektrického stroja točivého, pozostávajúcej zo skruženého plechu a plechového plášťa s tvárnenými chladiacimi rebrami. Pri výrobe plechových kostier elektrického stroja točivého je veľkým problémom delenie rozvinutých profilovo-tvarovaných polotovarov plášťa kostry na potrebné dĺžky práve ohľadom na tvarovo veľmi zložitú strižnú plochu.

Podstata vynálezu spočíva vtom, že pri vystrihovaní rozvinutého plášťa kostry rezná rovina pretína iba vyrovnaný rozvinutý plech.

Využitie tohoto vynálezu je výhodné pri sériovej výrobe plechových kostier.

Vynález sa týká spôsobu výroby kostry elektrického stroja točivého, pozostávajúcej zo skruženého plechu a plechového plášťa s tvárnenými rebrami.

V súčasnosti sú známe výroby plechovej kostry elektrického stroja točivého zvaraním alebo hlbokým ťahaním. U kostier vyrábaných hlbokým ťahaním sa chladiaca plocha kostry zväčšuje roznými tvarovými prelismi kostry, alebo privarovaním rebier rozneho tvaru alebo profilu. Pri kontinuálnej výrobe plechových kostier je veľkým problémom delenie rozvinutých polotovarov plášťa kostry na potrebné dĺžky, práve s ohľadom na tvarovo zložitú strižnú plochu.

Vyššie uvedené nedostatky sú odstránené spôsobom výroby podľa vynálezu, ktorého podstata spočíva v tom, že k vyrovnanému rovinnému plechu sa pripojí vystrihnutý profilovo tvarovaný plech odporovým švovým zvarom, ďalej sa vystrihuje rozvinutý plášť kostry, pričom rezná rovina pretína iba vyrovnaný rovinný plech a takto vzniknutý rozvinutý plášť sa skruží do tvaru plášťa valca a v mieste styku koncov plášťa sa spojí zvarom.

Spôsob výroby kostry podľa vynálezu umožňuje odstrániť nedostatky vznikajúce pri delení rozvinutého polotovaru plášťa kostry tým, že zvýšenie chladiacej plochy kostry realizované privarenými rebrami zvlneným alebo ináč tvarovaným plechom sa uskutoční tak, že pri strihaní rozvinutého tvaru plášťa kostry je strižná plocha len v rovine vyrovnaného rovinného plechu. Tento spôsob umožňuje strihanie jednoduchým nástrojom na rozdiel od rozbrusovania alebo pílenia zložitých profilov. Konce Plášťa sú spojené preplátovaním.

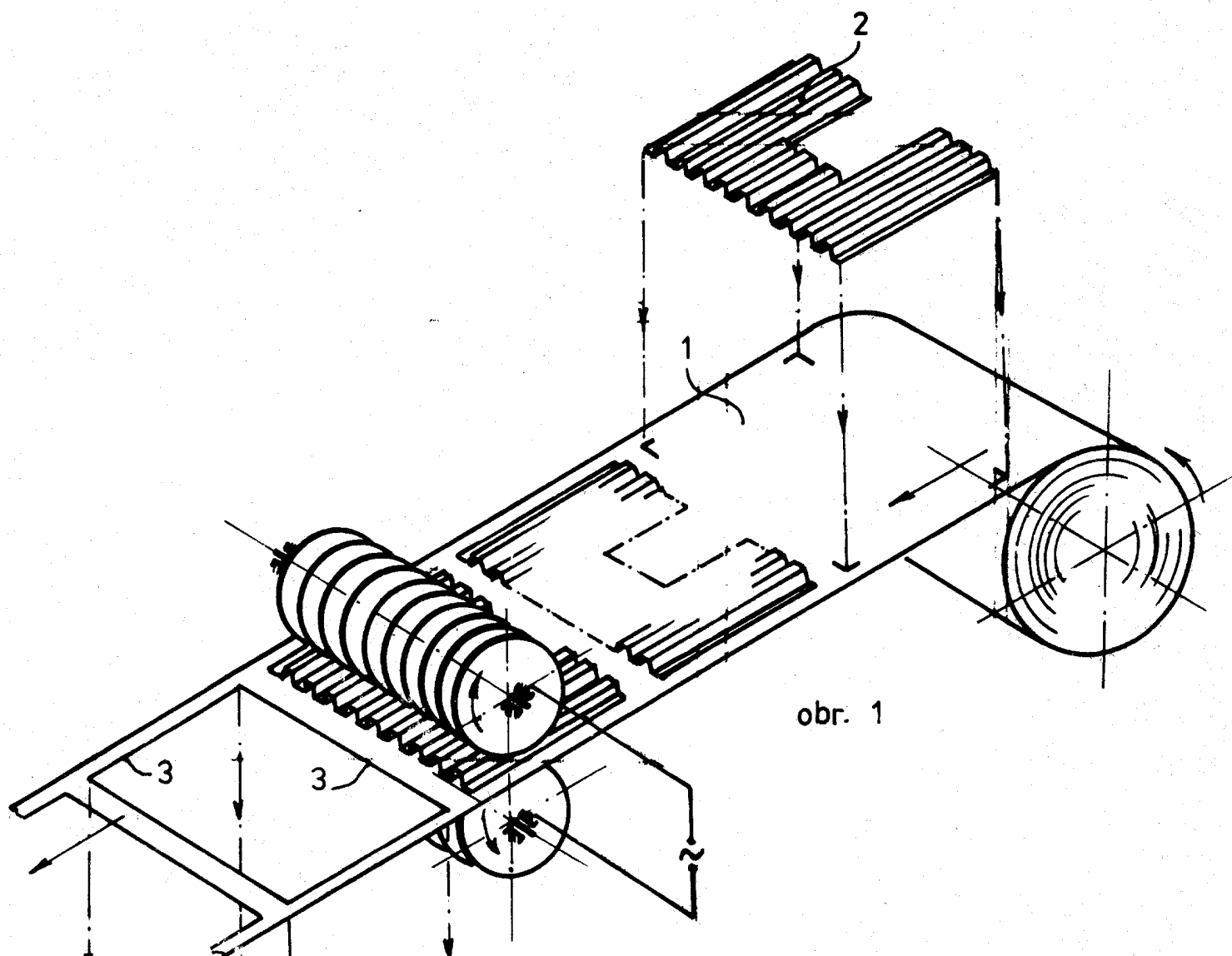
Príklad spôsobu výroby kostry je znázornený na priloženom výkrese, na ktorom obr. 1 predstavuje priestorový schému spôsobu výroby kostry, na obr. 2 je priestorový pohľad na vystrihnutý polotovar rozvinutej kostry a na obr. 3 je priestorový pohľad na skruženú kostku elektrického spoja.

Kostra je vyrábaná tak, že k vyrovnanému rovinnému plechu 1 sa pripojí vystrihnutý profilovo-tvarovaný plech 2. Spojenie vyrovnaného plechu 1 a profilovo-tvarovaného plechu 2 sa uskutoční švovým odporovým zvarom. Ďalej sa vystrihne rozvinutý plášť 4 kostry. Vystrihnutie rozvinutého plášťa 4 sa uskutoční tak, že rezná rovina 3 pretína iba vyrovnaný plech 1. Vystrihnutý rozvinutý plášť 4 sa zkrúži do tvaru plášťa 5 valca a v mieste styku koncov 6 plášťa 5 sa spojí zvarom 7. Konce 6 plášťa 5 možné spojiť preplátovaním a to tak, že jeden z koncov 6 plášťa 5 sa prelisuje do tvaru písmena Z približne o hrúbku vyrovnaného plechu 1. Potom v mieste prelisu konca 6 plášťa 5 sa pripojí druhý koniec 6 plášťa 5 zvarom.

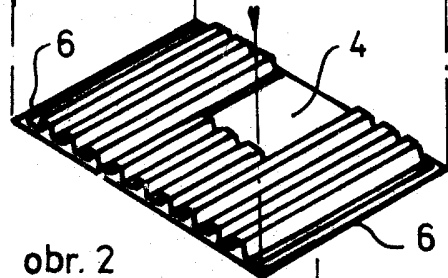
P R E D M E T V Y N Á L E Z U

1. Spôsob výroby kostry elektrického stroja točivého, pozostávajúcej zo skruženého plechu a plechového plášťa s tvarnými chladiacimi rebrami, vyznačujúci sa tým, že k vyrovná-nému rovinnému plechu sa pripojí vystrihnutý profilo-tvarovaný plech odporovým švovým zvarom, ďalej sa vystrihuje rc vinutý plášť kostry, pričom rezná rovina pretína iba vyrovnaný rovinný plech a takto vzniknutý rozvinutý plášť sa skruží do tvaru plášťa valca a v mieste styku koncov plášťa sa spoji zvarom.
2. Spôsob výroby kostry elektrického stroja točivého podľa bodu 1, vyznačujúci sa tým, že konce plášťa sú spojené preplátovaním.

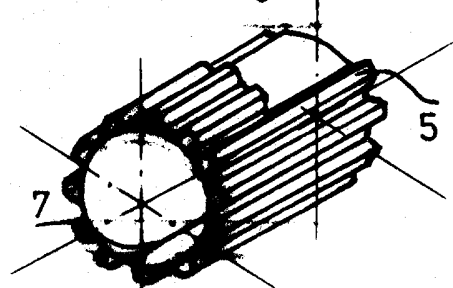
1 výkres



obr. 1



obr. 2



obr. 3