



СОЮЗ СОВЕТСКИХ
СОЦИАЛИСТИЧЕСКИХ
РЕСПУБЛИК

(19) **SU** (11) **1185509** **A**

(51)4 Н 02 К 15/06

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР
ПО ДЕЛАМ ИЗОБРЕТЕНИЙ И ОТКРЫТИЙ

ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ

К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

(21) 3680348/24-07

(22) 30.12.83

(46) 15.10.85. Бюл. № 38

(72) Э. А. Бауман, В. К. Игнатов,

А. И. Пыдрин, Б. П. Орлов,

А. П. Костюшин, Л. А. Беспалова

и А. Б. Успенский

(71) Московский завод автотракторного
электрооборудования АТЭ-1

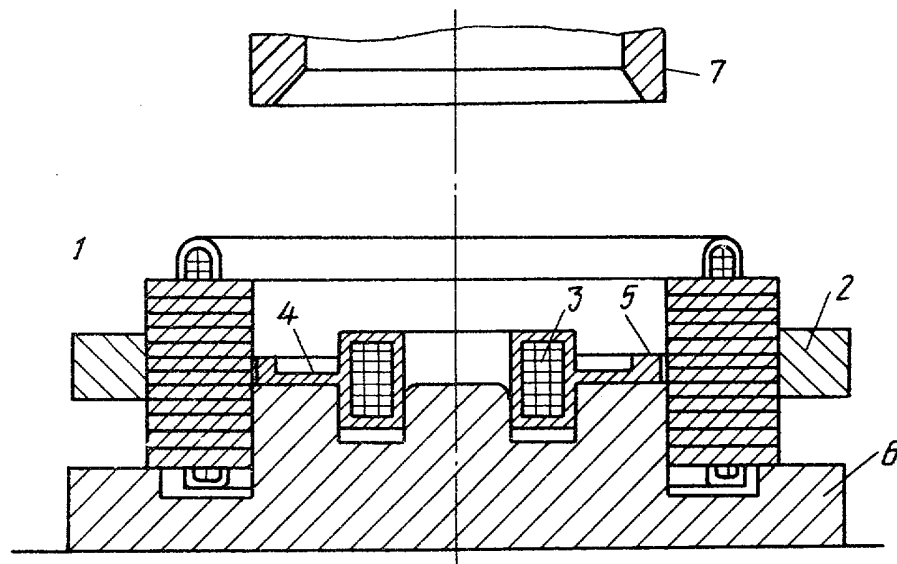
(53) 621.3.045.3(088.8)

(56) Авторское свидетельство СССР

№ 473258, кл. Н 02 К 3/00, 1975.

(54) (57) СПОСОБ КРЕПЛЕНИЯ ОБМОТ-
КИ ВОЗБУЖДЕНИЯ В СТАТОРЕ БЕСКОН-
ТАКТНОГО ЭЛЕКТРИЧЕСКОГО ГЕНЕ-

РАТОРА, включающий установку обмотки возбуждения на каркасе с опорными элементами, размещение каркаса с обмоткой возбуждения в расточке статора и его фиксацию, отличающийся тем, что, с целью упрощения технологии изготовления электрических машин и повышения надежности крепления обмотки возбуждения, перед размещением каркаса с обмоткой возбуждения в расточке статора, статор устанавливают в разъемную обойму для фиксации пластин магнитопровода от радиального смещения, а фиксацию каркаса с обмоткой возбуждения осуществляют расчеканкой концов опорных элементов.



Фиг. 1

(19) **SU** (11) **1185509** **A**

Изобретение относится к технологии изготовления электрических машин, в частности для изготовления бесконтактных генераторов.

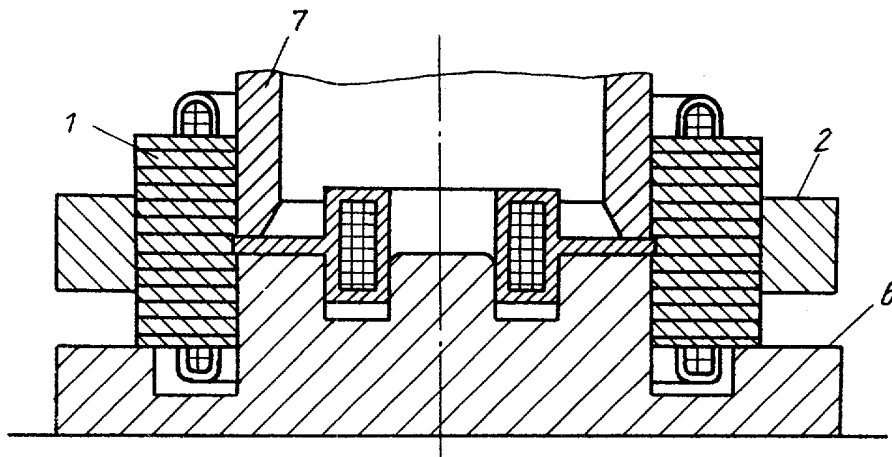
Цель изобретения — упрощение технологии изготовления электрических машин и повышение надежности крепления обмотки возбуждения.

На фиг.1 изображен размещенный в обойме статор с установленным в нем каркасом с обмоткой возбуждения до проведения операции расчеканки концов опорных элементов, разрез; на фиг.2 статор, после расчеканки концов опорных элементов, разрез.

Способ крепления обмотки возбуждения в статоре бесконтактного электрического генератора осуществляют следующим образом.

Статор 1 устанавливают в разъемную обойму 2 таким образом, что обеспечивается фиксация пластин магнитопровода от радиального смещения. Устанавливают обмотку

возбуждения 3 на каркасе 4 с опорными элементами, после чего размещают каркас с обмоткой возбуждения в расточке статора с минимальным зазором. При этом концы опорных элементов 5 могут быть выполнены с утолщением. Если опорные элементы выполнены в виде непрерывной кольцевой диафрагмы, то утолщение 5 представляет собой кольцо, выполненное на внешней части кольцевой диафрагмы, примыкающей к расточке статора. Каркас 4 с обмоткой возбуждения 3 размещают на оправке 6 таким образом, что внешняя часть опорных элементов ложилась на поверхность оправки, после чего элементы 5 расчеканивают при помощи пуансона 7. В результате пластической деформации материал опорных элементов затекает в промежутки между пластинами магнитопровода и в пазы статора, обеспечивая надежное крепление обмотки возбуждения в расточке статора.



Фиг. 2