

1

POLSKA
RZECZPOSPOLITA
LUDOWA



URZĄD
PATENTOWY
PRL

OPIS PATENTOWY

49745

Patent dodatko-
wy do patentu: _____

Zgłoszono: 18. 07. 1964 (P 105 255)

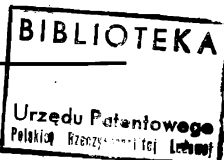
Pierwszeństwo:

Opublikowano: 7. X. 1965

Kl. 21d1, 46

MKP H 02 k 15/14

UKD



Twórca wynalazku: inż. Alfons Pietrek

Właściciel patentu: Zakłady Konstrukcyjno-Doświadczalne Przemysłu
Maszyn Elektrycznych, Katowice (Polska)

Sposób zamocowywania osłon blaszanych na obudowach wiru- jących maszyn elektrycznych

1

Przedmiotem niniejszego wynalazku jest bez-
śrubowy sposób zamocowywania osłon blaszanych
na obudowach wirujących maszyn elektrycznych.

Znane dotychczas sposoby zamocowywania
osłon blaszanych polegają np. na przykręcaniu
ich do tarcz lub kadłuba maszyny elektrycznej
przy pomocy śrub lub wkrętów.

Wymaga to wiercenia i gwintowania otworów
w obudowie maszyny oraz wytłoczenia otworów
w osłonie blaszanej, co jest bardzo pracochłonne.

Ponadto stosowane bywają inne rozwiązania za-
mocowywania osłon blaszanych do tarcz lub kad-
łubów wirujących maszyn elektrycznych, polega-
jące np. na stosowaniu odpowiednich obejmek
czy innych uchwytów, które zapewniają połącze-
nie osłony z obudową maszyny. Jednak i w tych
rozwiązaniach proces technologiczny wytwarza-
nia jest nie mniej pracochłonny jak w rozwiąza-
niach konstrukcyjnych polegających na przykrę-
caniu osłon do obudowy przy pomocy śrub lub
wkrętów.

Sposób zamocowywania osłon blaszanych według
wynalazku przedstawiony jest przykładowo na ry-
sunku. Fig. 1 przedstawia osłonę tłoczoną z bla-
chy z częściowym przekrojem w płaszczyźnie
A-A. Fig. 2 przedstawia tę samą osłonę w widoku
z przodu. Na rysunku zaznaczono również części
nadlewków obudowy maszyny, współpracujących
z osłoną. Przedstawiony sposób jest prosty i eko-
nomiczny w seryjnej produkcji małych maszyn

2

elektrycznych. Daje on znaczne skrócenie czasu
montażu i eliminuje potrzebę stosowania śrub lub
wkrętów.

Mocowanie osłon według wynalazku polega na
tym, że osłonę 1 posiadającą wgnieciony rowek 1a
na całym obwodzie lub jego części, nasuwa się na
nadlewki 2 tarcz lub kadłuba, posiadające wgłę-
bienie 2a o odpowiednim kształcie, aż do zasko-
czenia spodu rowka osłony w to wgłębienie.

W pierwszej fazie mocowania osłon, osłona de-
formuje się w wielobok o takiej ilości boków ile
nadlewków posiada tarcza lub kadłub. Po zasko-
czeniu spodu rowka osłony we wgłębienie na nad-
lewkach deformacja zmniejsza się, jednak po-
wrót do idealnego kształtu kolistego nie nastę-
puje, co jest konieczne do dobrego i pewnego
trzymania się rowka osłony we wgłębieniach nad-
lewków. Na tego rodzaju mocowanie pozwala
sprężystość osłony.

Zastrzeżenie patentowe

Sposób zamocowywania bezśrubowego osłon bla-
szanych na obudowach wirujących maszyn elek-
trycznych, **znamienny tym**, że osłona blaszana (1),
posiadająca wytłoczony poobwodowy rowek (1a)
ciągiły lub przerywany osadzona jest przy określo-
nym jej odkształceniu sprężystym na nadlewkach
(2) rozmieszczonych na obwodzie tarczy lub kad-
łuba, przy czym spód rowka (1a) osłony zaskakuje
w odpowiednie wgłębienie (2a) na nadlewkach
tarczy lub kadłuba.

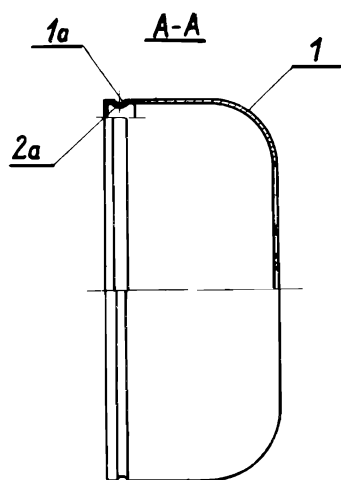


Fig. 1

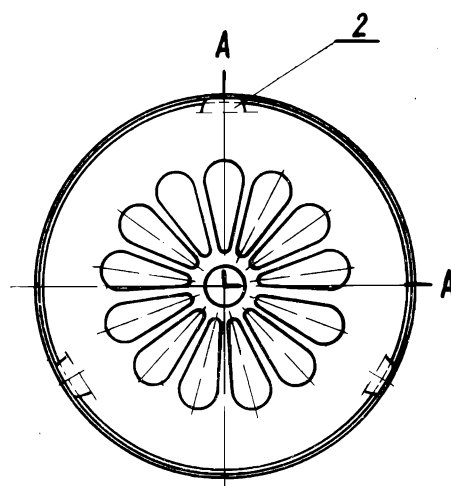


Fig. 2