



ÚŘAD PRO VYNÁLEZY
A OBJEVY

POPIS VYNÁLEZU

K AUTORSKÉMU OSVEDČENIU

207439

(11)

(B1)

(22) Prihlášené 11 10 79

(21) (PV 6909-79)

(40) Zverejnené 15 09 80

(45) Vydané 01 07 84

(51) Int. Cl.³
H 01 F 27/02

(75)

Autor vynálezu

KÖVESI GEJZA, BRATISLAVA

(54) Plášť nádoby elektrických strojov netočivých

Predmetom vynálezu je plášť nádoby elektrických strojov netočivých, najmä pre výkonové olejové transformátory, pozostávajúci z dvoch bočných stien a z dvoch čelných stien, zhotovený aspoň z dvoch tabúl plechu spojených zvarom.

V súčasnosti je známe vyhotovenie plášťa nádob elektrických strojov netočivých z dvoch tabúl plechu tak, že z tabule plechu sa jej ohnutím vytvorí bočná stena plášťa a čelná stena plášťa a ohnutím okraja čelnej steny plášťa po jej výške sa vytvorí lem rovnobežný s bočnou stenou plášťa. Takýmto ohnutím dvoch tabúl plechu a ich preplátovaním a zvarom vznikne kostra plášťa nádoby elektrických strojov netočivých. Na dno nádoby sa privarí tabuľa plechu príslušných rozmerov a na vrch nádoby sa okolo bočných a čelných stien privarí rám z profilového materiálu o sile okolo 10 mm a šírke okolo 50 mm, v ktorom sú vyvŕtané otvory na uchytenie veka nádoby. Takéto zhotovenie nádoby pre elektrické stroje netočivé je práce. Najmä zhotovenie rámu pre uchytenie nádoby s vŕtanými otvormi na uchytenie veka nádoby. Rám je nutné pripevniť na horný okraj nádoby priebežnými zvarmi.

Uvedené nevýhody plášťa nádob elektrických strojov netočivých sú v podstatnej miere odstránené predloženým vynálezom, ktorého podstatou je,

že na hornom okraji bočných a čelných stien je z týchto stien vytvorený rovinný lem, ktorého šírka je 15 až 25 násobkom hrúbky steny plášťa. Lem je opatrený vopred zhotovenými otvormi na pripevnenie veka nádoby. Horné rohy nádoby sú opatrené medzikusmi štvorcového tvaru a spojené zvarom so stenami plášťa. Je výhodné, aby otvory boli oválneho tvaru a boli zhotovené lisovaním.

Riešením podľa vynálezu sa dosahuje podstatné zníženie prácnosti pri zhotovovaní plášťa nádoby elektrických strojov netočivých. Zhotovenie lemu zo steny plášťa nádoby, na ktorý sú vopred vylisované otvory na uchytenie veka nádoby, odpadá práce zhotovovanie rámu na uchytenie veka nádoby. Zníži sa dĺžka priebežných zvarov pripevňovaním rámu o stenu nádoby, ďalej sa znižuje možnosť tečenia nádoby a tým vznikne menšia potreba opráv. Zhotovovaním plášťa podľa vynálezu sa znižuje spotreba strojných a ručných prác.

Na priložených obrázkoch sú zobrazené dva príklady plášťa nádoby elektrických strojov netočivých podľa vynálezu, kde na obr. 1 je v pôdoryse plášť nádoby a na obr. 2 je čiastočný rez horného rohu plášťa nádoby.

Na hornom okraji bočných stien 1, 2 a na hornom okraji čelných stien 3, 4 na obr. 1 je z týchto stien vytvorený rovinný lem 5, ktorého

207439

šírka je 15 až 25 násobkom hrúbky steny plášťa 6. Rovinný lem 5 sa vyhotoví ohnutím okraja tabule plechu o 90°, na ktorom asi v strede rovinného lemu 5 sú vopred vylisované oválne otvory 7.

Horné rohy 8 plášťa nádoby podľa obr. 2 sú opatrené medzikusmi 9 štvorcového tvaru a sú spojené zvarom so stenami plášťa 6.

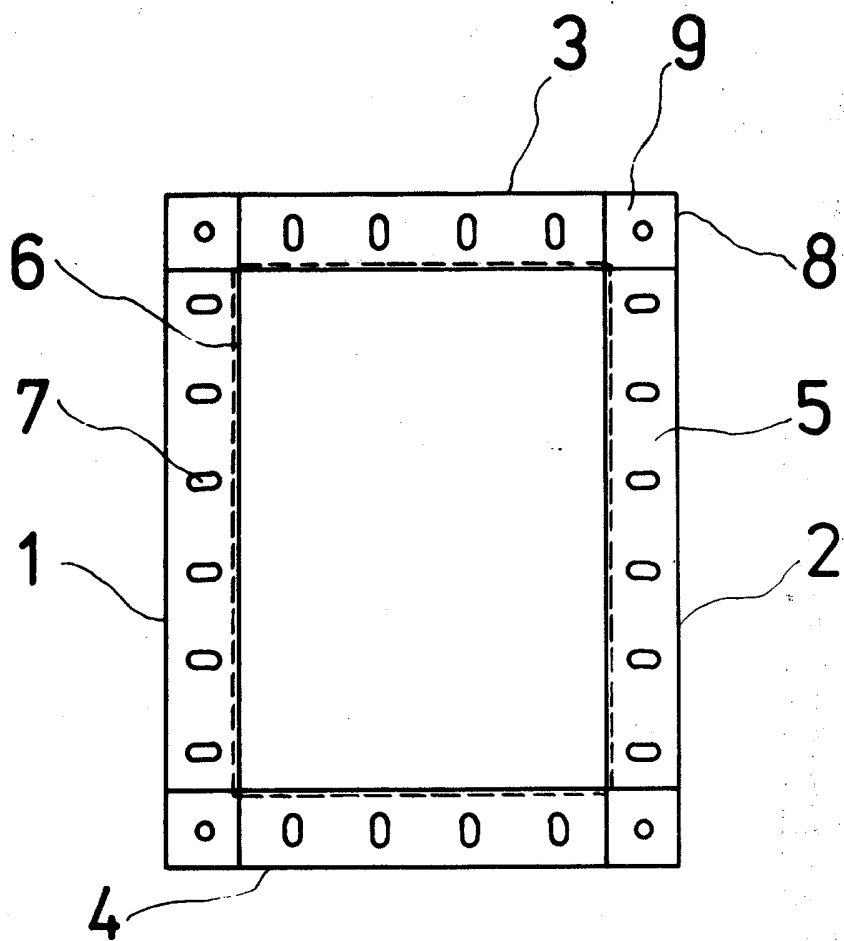
PREDMET VYNÁLEZU

1/ Plášť nádoby elektrických strojov netočivých najmä pre výkonové olejové transformátory pozostávajúci z dvoch bočných stien a dvoch čelných stien, zhotovený aspoň z dvoch tabúl plechu spojených zvarom, vyznačuje sa tým, že na hornom okraji bočných stien (1), (2) a na hornom okraji čelných stien (3), (4) je zhotovený rovinný lem (5), ktorého šírka je 15 až 25 násobkom hrúbky steny

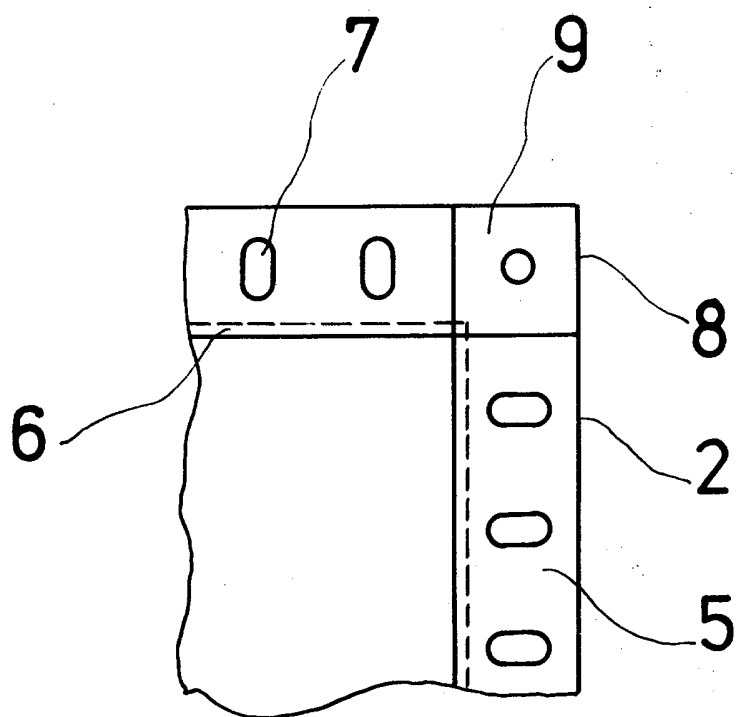
plášťa (6), pričom rovinný lem (5) je opatrený vopred zhotovenými otvormi (7) pre pripevnenie veka nádoby a horné rohy (8) nádoby sú opatrené medzikusmi (9) štvorcového tvaru a sú spojené zvarom so stenami plášťa (6).

2/ Plášť nádoby elektrických strojov netočivých podľa bodu 1, vyznačujúci sa tým, že otvory (7) rovinného lemu (5) sú oválneho tvaru.

2 výkresy



Obr. 1



Obr. 2