



Patent dodatkowy
do patentu nr _____

Zgłoszono: 20.07.73 (P. 164192)

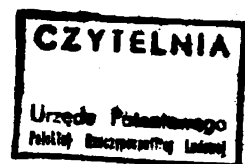
Pierwszeństwo: _____

Zgłoszenie ogłoszono: 01.03.75

Opis patentowy opublikowano: 28.02.1977

MKP H02k 3/04

Int Cl.²
H02K 3/04



Twórcy wynalazku: Witold Birecki, Franciszek Krajewski

Uprawniony z patentu: Instytut Elektrotechniki, Warszawa (Polska)

Sposób wykonania wirnika silnika tarczowego prądu stałego

1

Przedmiotem wynalazku jest sposób wykonania wirnika silnika tarczowego prądu stałego.

Znany sposób wykonania wirnika silnika tarczowego prądu stałego polega na wykrawaniu w arkuszu metalowej folii w układzie promieniowym kompletnej warstwy uzwojenia, po czym warstwy te są sklejane a wycięte uprzednio pręty spawane parami.

Sposób wykonania wirnika według wynalazku polega na tym, że poszczególne pręty uzwojenia są wykonane na wykrojniku, a następnie układa się je w warstwę uzwojenia. Na tak wykonaną warstwę nakłada się przekładkę klejącą, usztywniającą i powtórnie przekładkę klejącą. Na tę warstwę uzwojenia z przekładkami układa się drugą warstwę uzwojenia o wymaganym poskoku, po czym całość ściska się w przyrządzie i wygrzewa w temperaturze 150—220°C w czasie 0,5—3 godz. Następnie przygniecione do siebie parami końce uzwojeń spawa się w osłonie argonu.

Zaletą wirnika wykonanego według wynalazku jest jego prostota w sposobie wykonania, przy użyciu powszechnie stosowanych maszyn i urządzeń.

Sposób wykonania wirnika według wynalazku jest przedstawiony na przykładzie wirnika na rysunku, na którym fig. 1 przedstawia sposób złożenia wirnika, a fig. 2 — przekrój poprzeczny tarczy wirnika. Pręty 1 uzwojenia miedzianego układane są w odpowiednim przyrządzie tworząc

2

pierwszą warstwę, na którą nakłada się przekładkę klejącą 2 z płótna szklanego nasyczonego klejem termoutwardzalnym. Następnie nakłada się przekładkę usztywniającą 3 wykonaną z tekstolitu szklanego, na którą nakłada się przekładkę klejącą 4, a na nią układa się z prętów 1 drugą warstwę uzwojenia, po czym całość ściska się i wygrzewa w temperaturze 150—220°C w czasie 0,5—3 godz. Po ostygnięciu sklejoną tarczę wirnika 5 wyjmuje się z przyrządu, w którym została ona ukształtowana i w drugim przyrządzie przygniata się wewnętrzną warstwę 5 prętów parami do siebie. Następnie przygniata się zewnętrzną warstwę 6 prętów po czym spawa się pręty parami 15 po wewnętrznej stronie 7 tarczy i na końcu po zewnętrznej stronie 8 tarczy.

Zastrzeżenie patentowe

Sposób wykonania wirnika silnika tarczowego prądu stałego, **znamienny tym**, że poszczególne pręty uzwojenia wykonane na wykrojniku układa się w pierwszą warstwę uzwojenia, na którą następnie nakłada się przekładkę klejącą, usztywniającą i powtórnie przekładkę klejącą, a na nią układa się drugą warstwę uzwojenia o wymaganym poskoku, po czym całość ściska w przyrządzie i wygrzewa w temperaturze 150—220°C w czasie 0,5—3 godziny, a następnie przygniecione do siebie parami 25 końce uzwojeń spawa się w osłonie argonu. 30

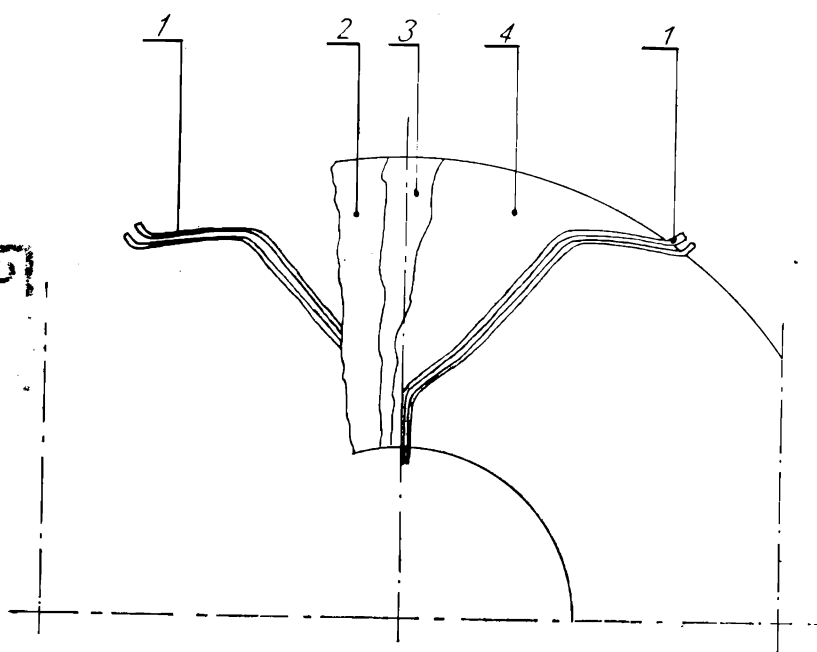


Fig 1

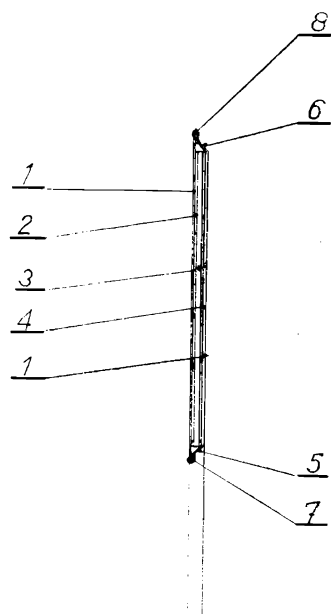


Fig 2