

POLSKA
RZECZPOSPOLITA
LUDOWA



URZĄD
PATENTOWY
PRL

SLUŻBOWY
OPIS PATENTOWY

66985

Patent dodatkowy
do patentu _____

Zgłoszono: 06.VI.1970 (P 141 119)

Pierwszeństwo: _____

Opublikowano: **31. III. 1973**

Kl. 21d²,48

MKP H01f 27/26

CZYTELNICIA

Urząd Patentowy
Polskiej Rzeczypospolitej

Współtwórcy wynalazku: Ryszard Gaworczyk, Andrzej Łowicki
Właściciel patentu: Instytut Elektrotechniki, Warszawa (Polska)

Sposób prasowania jarzm rdzeni transformatorów

1

Przedmiotem wynalazku jest sposób prasowania rdzeni transformatorów, zwłaszcza jarzm rdzeni z blachy walcowanej na zimno, stosowanych w transformatorach o mocy do 1600 kVA.

Dotychczas jarzma rdzeni transformatorów prasowano za pomocą belek drewnianych lub stalowych dociskanych do jarzma śrubami umieszczonymi na krańcach belek i obejmami przykręconymi do belek z obu stron jarzma, przy czym obejmę po wewnętrznej stronie jarzma przechodziły przez okno rdzenia.

Wadą stosowanego sposobu prasowania jarzm rdzeni transformatorów jest to, że wewnętrzne obejmę, które przechodzą przez okna rdzeni, utrudniają prasowanie uzwojenia transformatorów. W przypadku stosowania obejm metalowych osłabiają one izolację pomiędzy uzwojeniem i jarzmem.

Celem wynalazku jest sposób prasowania jarzm rdzeni transformatorów bez wymienionych wad.

Cel ten został osiągnięty przez prasowanie jarzm rdzeni transformatorów według wynalazku, którego istotą polega na tym, że na jarzmo tylko po zewnętrznej jego stronie nakłada się obejmę metalową i zaciska się ją przez zagięcie jej końców na belkach. Pod obejmą mocuje się uprzednio pomocnicze klocki dystansowe i podkładkę izolującą obejmę od blach rdzenia.

Sposób według wynalazku polega na tym, że prasuje się jarzma rdzeni transformatorów bez

2

wprowadzenia elementów prasujących do okien rdzeni, wskutek czego dokonuje się jednocześnie łatwego prasowania uzwojeń i nie zwiększa się gabarytu transformatorów. Sposób ten umożliwia również łatwe zaciskanie obejm na belkach dociskowych.

Przedmiot wynalazku jest przedstawiony w przykładzie wykonania na rysunku, który przedstawia schematycznie przykład zaprasowania jarzma, przy czym fig. 1 pokazuje sposób zamocowania belki na jarzmie, a fig. 2 przekrój rdzenia i jarzma w miejscu zaciśnięcia belek obejmą.

Po obu stronach jarzma zakłada się belki dociskowe 1. Następnie na jarzmo zakłada się w miejscu nałożenia obejmę pomocnicze klocki dystansowe (np. drewniane) 2 i podkładkę izolacyjną (np. preszpanową) 3, przez co zabezpiecza się blachy przed zgnieceniem i zwarcie. Obejmę 4 mocuje się do belek przez zagięcie jej końców 5 na półkach, wspornikach lub wybraniach belek 1.

Sposób według wynalazku nadaje się szczególnie do prasowania jarzm rdzeni z blachy walcowanej na zimno w transformatorach o mocy do 1600 kVA.

Zastrzeżenie patentowe

Sposób prasowania jarzm rdzeni transformatorów zwłaszcza jarzm rdzeni z blachy walcowanej

na zimno, za pomocą belek drewnianych lub stalowych zaciskanych śrubami i obejmami, **znamienny tym**, że na jarzmo, po jego zewnętrznej stronie w miejscu zaciśnięcia belek (1), nakłada się po-

mocnicze klocki dystansowe (2), a następnie podkładkę izolacyjną (3) na którą zakłada się obejmę (4) i zaciska się ją przez zgięcie jej końców (5) na belkach (1).

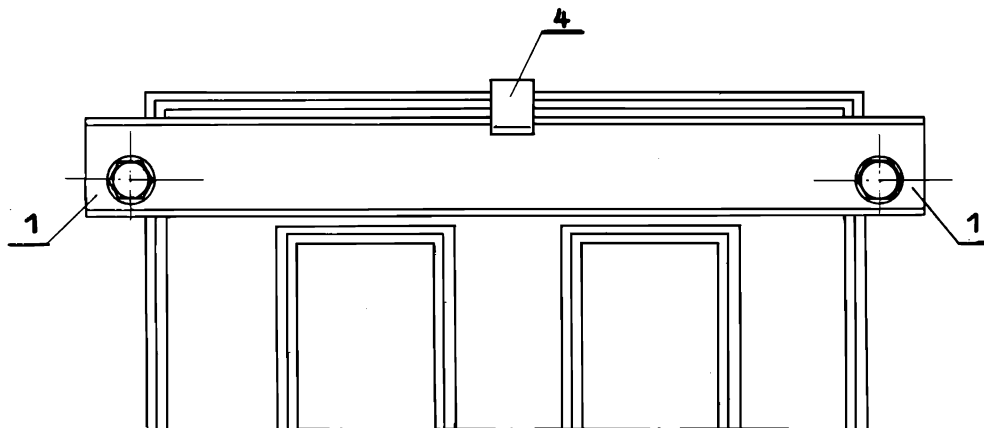


Fig. 1.

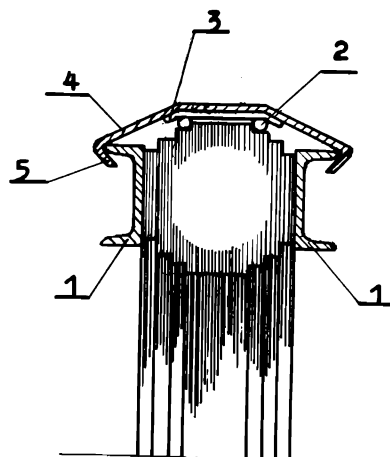


Fig. 2.

Dotyczy opisu patentowego nr. 66985

Errata

W łamie 1, wiersz 2 od góry

jest: rdzeni transformatorów, zwłaszcza jarzm rdzeni

powinno być: jarzm rdzeni transformatorów, zwłaszcza
jarzm rdzeni