

POLSKA  
RZECZPOSPOLITA  
LUDOWA



URZĄD  
PATENTOWY  
PRL

# OPIS PATENTOWY

50474

Patent dodatkowy  
do patentu

Zgłoszono: 2.X.1962 (P 997 60)

Pierwszeństwo:

Opublikowano: 20.I.1966

Kl. 21d<sup>1</sup>, 45

MKP H 02 k 5/00

UKD

Twórca wynalazku: inż. Franciszek Sumera

Właściciel patentu: Fabryka Silników Elektrycznych „Tamel”, Tarnów  
(Polska)

## Sposób mocowania łap do kadłuba maszyny elektrycznej lub innego urządzenia

1

Mocowanie łap do kadłubów maszyn i urządzeń wg znanych sposobów wymaga wiercenia i gwintowania otworów w kadłubach, oraz otworów wierconych lub otrzymywanych odlewniczo w samych łapach.

Rozwiązanie według wynalazku eliminuje te niedogodności przez zastosowanie mocowania klinowego łap w wewnętrznym „jaskółczym ogonie” na kadłubie maszyny lub urządzenia, albo mocowania łap zaciskowego na „jaskółczym ogonie” zewnętrznym na kadłubie maszyny lub urządzenia.

Sposoby te mają szczególne zastosowanie przy silnikach elektrycznych strugoszczelnych i przeciwybuchowych ognioszczelnych, gdyż całkowicie eliminują trudności związane z uszczelnianiem otworów gwintowanych, w przypadku łap przykręcanych.

Wynalazek jest bliżej objaśniony na podstawie przykładów wykonania przedstawionych na rysunkach. Fig. 1 przedstawia widok z boku, zamocowania maszyny lub urządzenia przy pomocy zacisków klinowych, fig. 2 — widok z przodu łapy zamocowanej jak na fig. 1. Fig. 3 przedstawia widok z przodu łapy, fig. 4 — przekrój łapy, fig. 5 — widok z góry, fig. 6 przedstawia widok z boku zamocowania łapy klinowo, z zabezpieczeniem zacisków klinowych klamrą przed rozluźnieniem.

Fig. 7 przedstawia widok z przodu łapy zamocowanej jak na fig. 6. Fig. 8 przedstawia widok z boku kadłuba z przekrojem łapy mocowanej do-

2

ciskowo płytą, fig. 9 widok z przodu łapy mocowanej jak na fig. 8. Fig. 10 widok z przodu łapy (bez płytki dociskowej), fig. 11 przekrój łapy z fig. 10, fig. 12 widok z góry łapy z fig. 10, fig. 13 widok płytki dociskowej do mocowania łapy, fig. 14 widok z boku płytki z fig. 13.

Przyłączeniu na „jaskółczy ogon” wewnętrznego (fig. 1, 2, 3, 4, 5, 6 i 7) na kadłubie 1 maszyny lub urządzenia wykonuje się gniazdo do osadzenia (zamocowania) w nim łapy 2 przy pomocy zacisków klinowych 3. Zaciski klinowe są ściągane śrubą 4, lub po zaciśnięciu, zabezpieczone przed rozluźnieniem klamrą 10. Natomiast przy łączeniu na „jaskółczy ogon” zewnętrzny (fig. 8, 9, 10, 11, 12 i 13) na kadłubie 1 maszyny lub urządzenia wykonuje się element uchwytyowy dla zamocowania łapy 2 przy pomocy płytki dociskowej 7 dociskanej śrubami 8.

Śruby 8 zakładane są w rowki 9. Łapy i rowki płytki otrzymywane są odlewniczo.

### Zastrzeżenie patentowe

Sposób mocowania łap do kadłuba maszyny elektrycznej lub innego urządzenia przy pomocy połączenia na „jaskółczy ogon” **znamienny tym**, że część, za pomocą której łapa (2) jest mocowana do kadłuba (1) w gnieździe jaskółczego ogona, dopasowuje się po jednej stronie do ścianki gniazda, a po drugiej stronie wykonuje się na niej dwie

płaszczyzny nachylone względem siebie, które z pozostałą ścianką gniazda tworzą dwie przestrzenie klinowe o kątach samohamownych o zbieżnościach w kierunku środka długości gniazda, w których umieszcza się kliny zaciskające (3) zabezpieczone przed rozluźnieniem śrubą (4) lub klamrą (10); albo na kadłubie (1) wykonuje się występ (6) w postaci

„jaskółczego ogona” i łapę (2) zaopatruje się tylko w jedną płaszczyznę mocującą stykającą się z jedną ścianką występu (6) i mocuje się łapę (2) do występu (6) za pomocą łubka (7) zaopatrzonego w płaszczyznę dopasowaną do drugiej ścianki występu (6), zaciskając łubek wraz z łapą na występie (6) za pomocą śrub (8).

Fig. 1

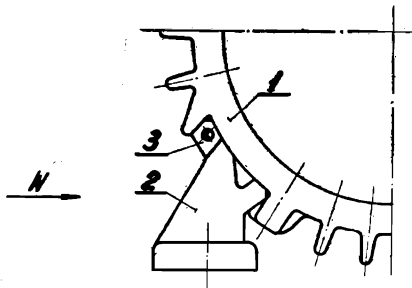
Widok N

Fig. 2

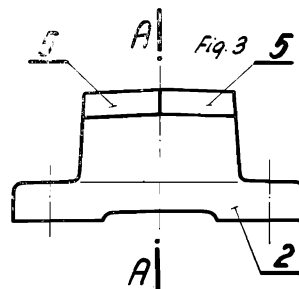
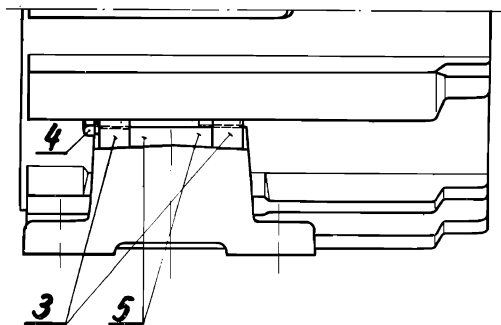
A-A

Fig. 4

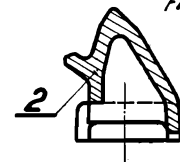


Fig. 5

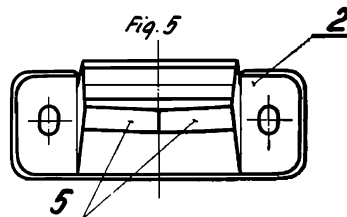


Fig. 6

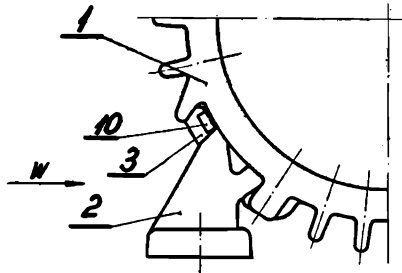
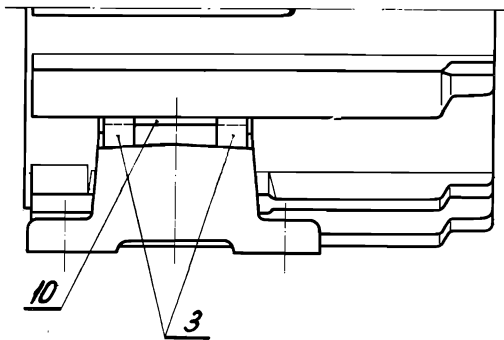


Fig. 7

Fig. 7



A-A

Fig. 8

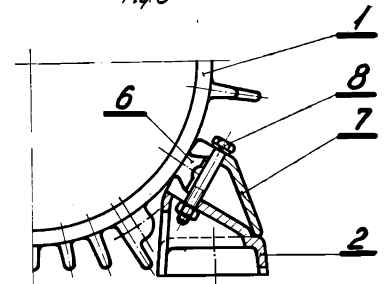


Fig. 9

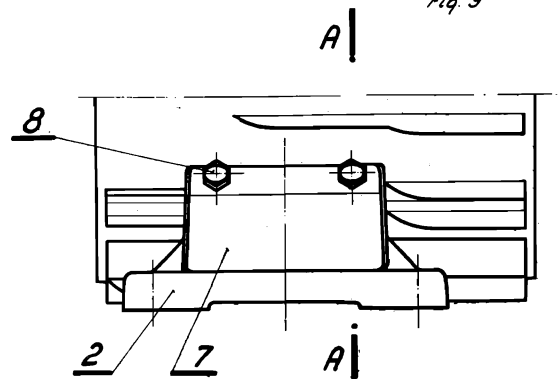


Fig. 10

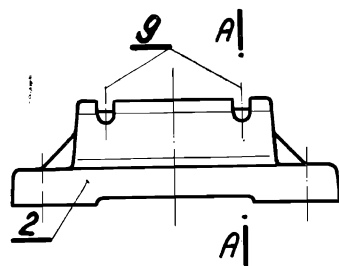
A-A

Fig. 11

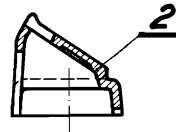


Fig. 12

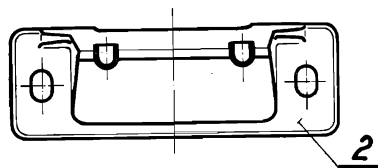


Fig. 13

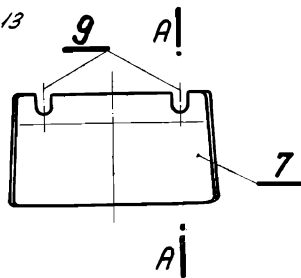
A-A

Fig. 14

