



Государственный комитет
СССР
по делам изобретений
и открытий

О П И С А Н И Е ИЗОБРЕТЕНИЯ

К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

(11) 902161

(61) Дополнительное к авт. свид-ву —

(22) Заявлено 14.02.77 (21) 2449664/24-07

(23) Приоритет — (32) 16.02.76

(31) WPH 02K/191250 (33) ГДР

Опубликовано 30.01.82. Бюллетень № 4

Дата опубликования описания 05.02.82

(51) М. Кл.³

H 02 K 15/02

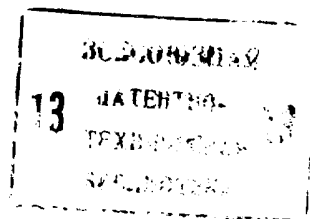
(53) УДК 621.313.
.04(088.8)

(72) Автор
изобретения

Иностранец
Карл-Хайнц Хюблер
(ГДР)

(71) Заявитель

Иностранное предприятие
«ФЕБ Электромашиненбау Заксенверк»
(ГДР)



(54) УСТРОЙСТВО ДЛЯ ПРЕССОВКИ ПАКЕТОВ МАГНИТОПРОВОДОВ ЭЛЕКТРИЧЕСКИХ МАШИН

1

Изобретение относится к технологическому оборудованию для прессовки пакетов магнитопроводов средних и больших электрических машин и может быть использовано в электротехнической промышленности.

Известно устройство для прессовки пакетов магнитопроводов электрических машин, содержащее опорную плиту для установки пакетов магнитопроводов, гидравлический цилиндр, установленный под опорной плитой, нажимную плиту, укрепленную на штоке гидравлического цилиндра [1].

Недостатком известного устройства являются ограниченные технологические возможности его использования. Известное устройство не может быть использовано при одновременном нагреве пакета магнитопровода в печи и его прессовании для застывания при высокой температуре, свыше 150°C, клеящих смол, которыми покрывают пакет магнитопровода.

Цель изобретения — расширение технологических возможностей.

Поставленная цель достигается тем, что устройство для прессовки пакетов магнитопроводов электрических машин содержит

2

тележку, на опорной плите равномерно установлены распорные штифты, опорная плита, распорные штифты и шток гидравлического цилиндра покрыты слоем теплоизоляционного материала, а опорная плита установлена на тележке.

5

Слой теплоизоляционного материала на штоке гидравлического цилиндра выполнен в виде втулки, установленной на опорной плите концентрично штоку.

10

Распорные штифты выполнены полыми из жаропрочной стали.

Распорные штифты и шток гидравлического цилиндра выполнены из неметаллического материала.

15

На чертеже показано устройство для прессовки пакетов магнитопроводов электрических машин, общий вид, в разрезе.

20

Устройство для прессовки пакетов магнитопроводов электрических машин содержит опорную плиту 1, гидравлический цилиндр 2, установленный под опорной плитой, нажимную плиту 3, укрепленную на штоке 4 гидравлического цилиндра 2, тележку 5, на которой установлена опорная плита 1. На опорной плите 1 равномерно установле-

ны распорные штифты 6. Опорная плита 1, распорные штифты 6 и шток 4 гидравлического цилиндра 2 покрыты слоем теплоизоляционного материала 7. Между распорными штифтами 6 и нажимной плитой 3 устанавливается в приспособление 8 пакет 9 магнитопровода. Нажимная плита 3 укрепляется на штоке 4 гидравлического цилиндра с помощью гайки 10.

Устройство для прессования пакетов магнитопроводов электрических машин работает следующим образом.

Пакет 9 магнитопровода электрической машины устанавливается в приспособление 8, которое устанавливается на распорные штифты 6, и посредством нажимной плиты 3 и гайки 10 закрепляется на опорной плите 1 тележки 5. Затем тележка 5 вкатывается в печь, в которой пакет магнитопровода прогревается до требуемой температуры и с помощью гидравлического цилиндра 2 прессуется с требуемым усилием, которое может изменяться во время прессования. После отверждения клеящей смолы, которой покрыты листы пакета магнитопровода, тележка выкатывается из печи и пакет снимается с тележки.

Изобретение позволяет расширить технологические возможности устройства для прессовки пакетов магнитопроводов электрических машин.

Формула изобретения

1. Устройство для прессовки пакетов магнитопроводов электрических машин, содержащее опорную плиту для установки пакетов магнитопроводов, гидравлический цилиндр, установленный под опорной плитой, нажимную плиту, укрепленную на штоке гидравлического цилиндра, отличающееся тем, что, с целью расширения технологических возможностей, содержит тележку, на опорной плите равномерно установлены распорные штифты, опорная плита, распорные штифты и шток гидравлического цилиндра покрыты слоем теплоизоляционного материала, а опорная плита установлена на тележке.

2. Устройство по п. 1, отличающееся тем, что слой теплоизоляционного материала на штоке гидравлического цилиндра выполнен в виде втулки, установленной на опорной плите концентрично штоку.

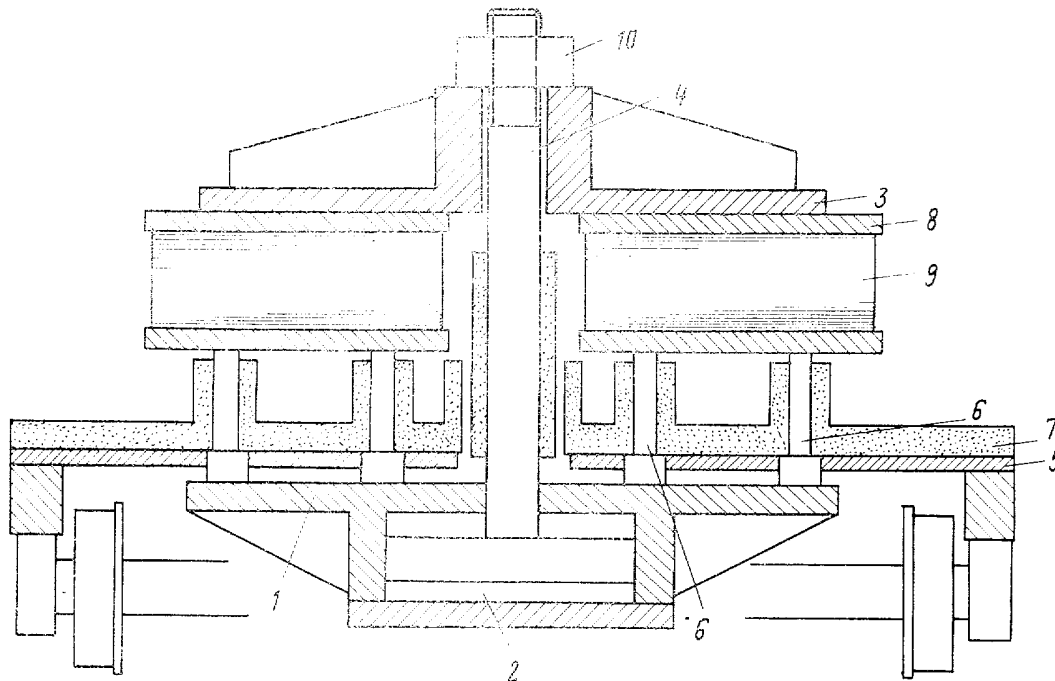
3. Устройство по пп. 1 и 2, отличающееся тем, что распорные штифты выполнены полыми из жаропрочной стали.

4. Устройство по пп. 1 и 2, отличающееся тем, что распорные штифты и шток гидравлического цилиндра выполнены из неметаллического материала.

Источники информации,

принятые во внимание при экспертизе

1. Виноградов Н. В. Производство электрических машин. М., «Энергия», 1970, с. 88, рис. 5-16.



Редактор М. Янович
Заказ 12412/66

Составитель А. Линева
Техред А. Бойкас
Тираж 718

Корректор С. Щомак
Подписное

ВНИИПИ Государственного комитета СССР
по делам изобретений и открытий
113035, Москва, Ж-35, Раушская наб., д. 4/5
Филиал ППП «Патент», г. Ужгород, ул. Проектная, 4