



ÚŘAD PRO VYNÁLEZY
A OBJEVY

POPIS VYNÁLEZU K AUTORSKÉMU OSVEDČENÍU

202873

(11)

(B1)

/22/ Prihlášené 20 12 78
/21/ /PV 8600-78/

(51) Int. Cl.³
H 01 F 27/02

(40) Zverejnené 30 05 80

(45) Vydané 15 09 82

(75)
Autor vynálezu

BĚČÁK JÁN ing., PLÁVKA JÁN ing. a SLOVÁKOVÁ MARIANA, BRATISLAVA

(54) Forma na vyhotovovanie naliatkov

1

Predmetom vynálezu je forma na vyhotovovanie naliatkov na čelách nízkonapätových cievok. Nízkonapätové cievky sú navinuté z pásového vodiča, kde cez okraje pásového vodiča prečnieva medzizávitová izolácia a cievky majú chladiaci kanál vymedzený sústavou kanálových tyčí.

V súčasnosti naliatky na čelách nízkonapätových cievok sa vyhotovujú tak, že v dutine cievky počas navíjania sa umiestni delený kovový valec, ktorý prečnieva cez okraje cievky a slúži ako jedna zo stienok pro naliatok. Delený kovový valec zároveň slúži aj ako manipulačný prostriedok pre navinutú cievku a zabezpečuje možnosť jej zvislej polohy počas vyhotovovania naliatkov na čelách. Ďalšie stienky pre zalievaciu hmotu sa vyhotovujú počas navíjania cievky privinutím elastickej fólie. Po ukončení navíjania cievky sa elastická fólia oreže na rozmer požadovanej veľkosti naliatkov a po zaliatí koncov zostáva natrvalo na cievke.

Súčasný vyhotovovanie naliatkov má rad nevýhod. Predovšetkým je to zníženie produktivity práce pri navíjaní, kedy strojný čas navíjačky sa znižuje o práce spojené s vkladáním deleného kovového valca a elastických fólií. Ďalej je to potreba značného množstva delených kovových valcov, ktoré musia byť vždy k dispozícii pri navíjaní.

Uvedené nevýhody sú v podstatnej miere odstránené formou na vyhotovovanie naliatkov podľa predkladaného vynálezu. Podstatou vynálezu je, že forma pozostáva z dvojice kruhových prstencov v tvare pravouhlých korýtiok, do ktorých sú vložené čelá nízkonapätovej cievky, pričom uvedená dvojica kruhových prstencov je navzájom spriahnutá ťažnou kostrou a vymedzená dvojicou umiestnených do kruhových prstencov krúžkov. Na krúžkoch z vnútornej čelnej strany sú vyhotovené vybrania v miestach kanálových tyčí pre vloženie krúžkov do chladiaceho kanála, pričom z vonkajšej strany kruhové prstence sú opatrené nalievkou. Formou podľa vynálezu sa dosahuje vysoká kvalita vyhotovovaných naliatkov pri dodržaní presného rozmeru dĺžky cievky. Práce spojené s vložením cievky do formy sú nenáročné na odbornosť a môžu sa vykonávať i mimo navíjárne. Forma zároveň slúži aj pre manipuláciu s cievkou.

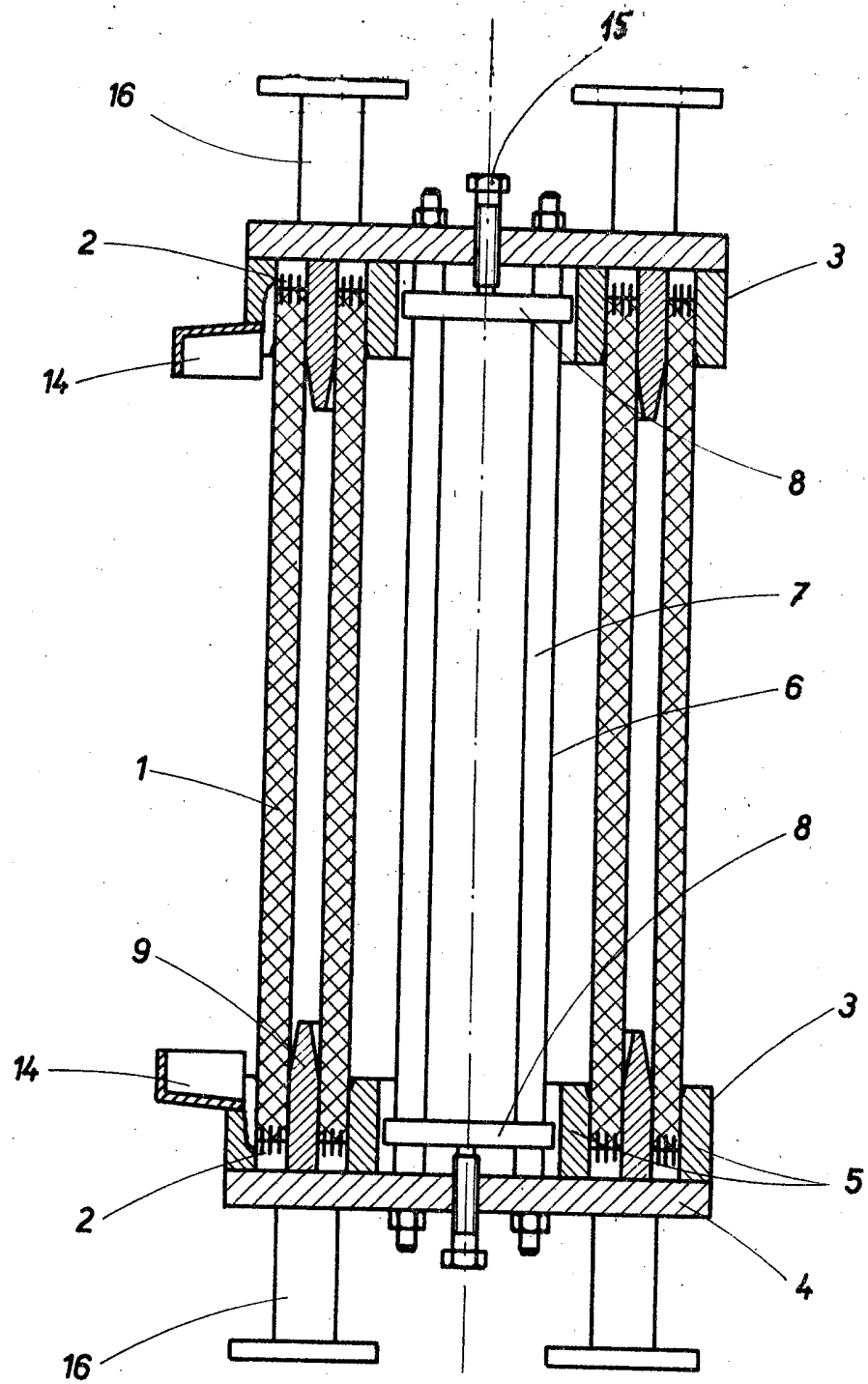
Na priložených obrázkoch je znázornený príklad formy na vyhotovovanie naliatkov podľa vynálezu. Na obr. 1 je znázornený rez nárysu formy s vloženou do nej nízkonapätovou cievkou. Na obr. 2 je znázornený nárys vymedzovacieho krúžku, na obr. 3 je znázornený jeho pôdorys a na obr. 4 je znázornený pôdorys nízkonapätovej cievky.

Forma na vyhotovovanie naliatkov na čelách 2 nízkonapätovej cievky 1 pozostáva z dvojice kruhových prstencov 3 v tvare pravouhlých korýtiok, do ktorých sú vložené čelá 2 nízkonapätovej cievky 1. Prstence 3 sú vyhotovené tak, že na kruhové dosky 4 sú privarené kruhové obruče 5. Dvojica kruhových prstencov 3 je navzájom spriahnutá ťažnou kostrou 6, ktorá pozostáva z troch kruhových tyčí 7 navzájom spojených na koncoch výstužnými doskami 8. Dvojica kruhových prstencov 3 je vymedzená dvojicou umiestnených do kruhových prstencov 3 vymedzovacích krúžkov 9, na ktorých z vnútornej čelnej strany 10 sú vyhotovené vybrania 11 v miestach kanálových tyčí 12 pre vloženie vymedzovacích krúžkov 9 do chladiaceho kanála 13, pričom z vonkajšej strany kruhové prstence 3 sú opatrené nalievkami 14. Pre uľahčenie demontáže kruhové prstence 3 sú opatrené odtlačacími skrutkami 15 opretými o výstužné dosky 8 ťažnej kostry 6. Pre uľahčenie manipulácie o kruhové prstence 3 sú pripevnené stojiny 16. Po zaliatí prvého čela 2 na spodnej časti sa zalievacia hmota vytvrdí, potom sa celá cievka 1 otočí a zaleje sa a vytvrdí druhé čelo 2.

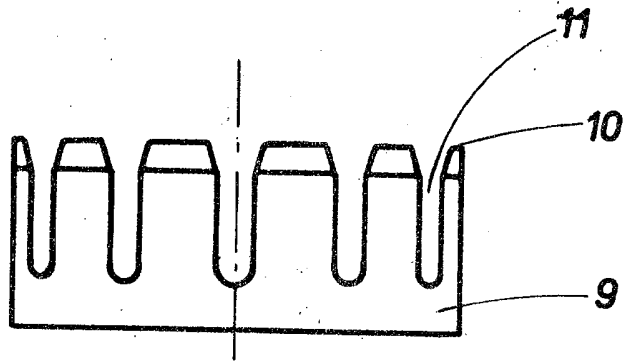
P R E D M E T V Y N Á L E Z U

Forma na vyhotovovanie naliatkov na čelách nízkonapätových cievok navíjaných z pásového vodiča, kde cez okraje pásového vodiča prechádza medzizávitová izolácia a cievky majú chladiaci kanál, vymedzený sústavou kanálových tyčí, vyznačujúca sa tým, že pozostáva z dvojice kruhových prstencov /3/ v tvare pravouhlých korýtiok, do ktorých sú vložené čelá /2/ nízkonapätovej cievky /1/, pričom uvedená dvojica kruhových prstencov /3/ je navzájom spriahnutá ťažnou kostrou /6/ a vymedzená dvojicou umiestnených do kruhových prstencov /3/ vymedzovacích krúžkov /9/, na ktorých z vnútornej čelnej strany /10/ sú vyhotovené vybrania /11/ v miestach kanálových tyčí /12/ pre vloženie vymedzovacích krúžkov /9/ do chladiaceho kanála /13/, pričom z vonkajšej strany kruhové prstence /3/ sú opatrené nalievkami /14/.

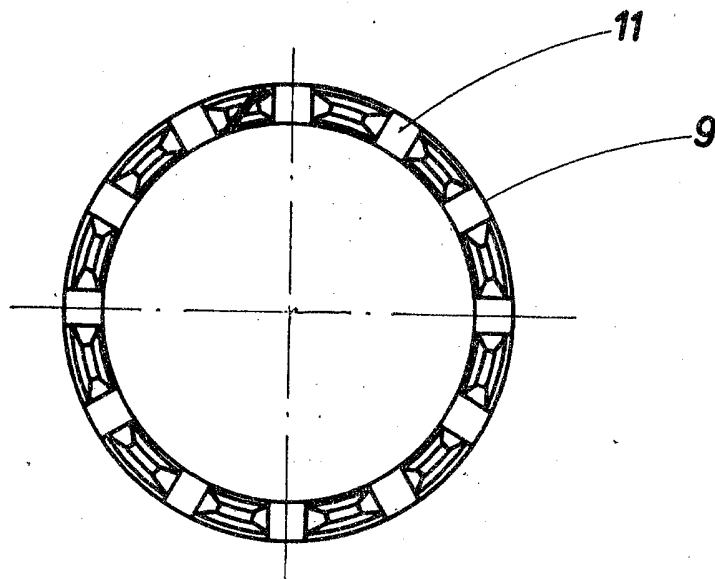
3 listy výkresov



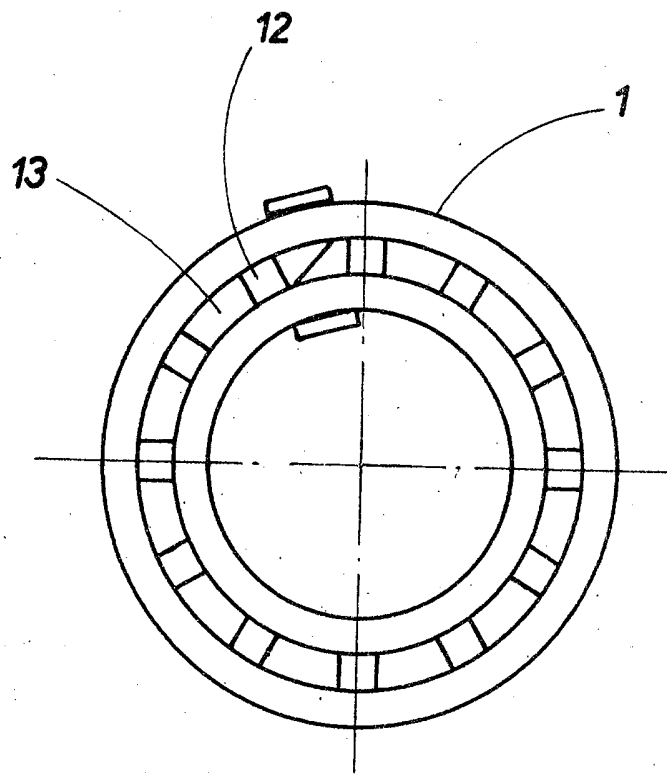
OBR. 1



OBR. 2



OBR. 3



OBR. 4