



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР
ПО ДЕЛАМ ИЗОБРЕТЕНИЙ И ОТКРЫТИЙ

ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

(21) 3567190/24-07

(22) 26.01.83

(46) 15.08.86. Бюл. № 30

(72) С.А.Гюльмамедов и М.Г.Мингалеев

(53) 621.318.44 (088.8)

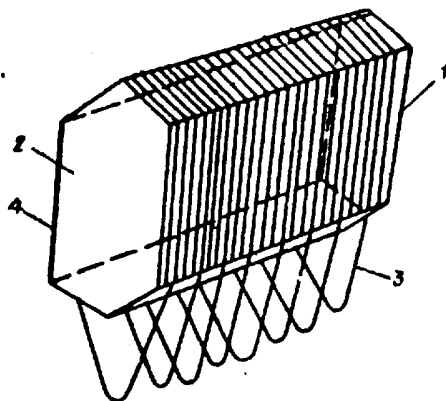
(56) Патент ФРГ № 2347322,
кл. Н 02 К 15/08, 1978.

Авторское свидетельство СССР
№ 996396, кл. Н 02 К 15/04, 1981.

(54) СПОСОБ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ОБМОТКИ
БЕСПАЗОВОГО ЯКОРЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ МА-
ШИНЫ

(57) Изобретение относится к техно-
логии изготовления однослойных об-
моток беспазовых цилиндрических
якорей электрических машин и может
быть использовано в электротехниче-
ской промышленности. Цель изобретения
состоит в улучшении качества за счет
уменьшения толщины обмотки. Способ
заключается в том, что провод 1 на-

матывают на шаблон 2 виток к витку
с образованием секционных выводов
3 в виде петель и с удвоенным чис-
лом витков. После намотки на шаблон
с одной стороны заготовки наклады-
вают клеящую полосу изоляционной
ленты 4, ширина которой равна длине
намотки, а высота - длине активной
части обмотки. Зафиксированную изо-
ляционную ленту снимают с шаблона.
Затем из обмотки удаляют витки сек-
ций, четных по счету, начиная со
второй, и осуществляют укладку не-
зафиксированной стороны обмотки в
промежутки между соседними секциями
другой стороны обмотки на длине,
равной диаметральному шагу обмотки.
В результате получают однослойную
обмотку, толщина которой равна тол-
щине стеклоткани плюс диаметр прово-
да. Полученную в плоском состоянии
обмотку укладывают на цилиндрическую
оправку и опрессовывают, 5 ил.



Фиг. 2

Изобретение относится к технологии изготовления однослойных обмоток беспазовых цилиндрических якорей электрических машин и может быть использовано в электротехнической промышленности.

Цель изобретения - улучшение качества за счет уменьшения толщины обмотки.

На фиг.1 показана намотка заготовки на шаблон; на фиг.2 - скрепление обмотки изоляционной лентой; на фиг.3 - заготовка обмотки после удаления четных секций; на фиг.4 - формовка заготовки в плоскую ленту; на фиг.5 - обмотка, уложенная на оправку.

Способ изготовления беспазового якоря электрической машины осуществляется следующим образом.

Провод 1 наматывают на шаблон 2 виток к витку с образованием секционных выводов 3 в виде петель и с удвоенным числом витков. После намотки на шаблон с одной стороны заготовки накладывается клеящая полоса, изоляционной ленты 4, ширина которой равна длине намотки, а высота - длине активной части обмотки. Зафиксированная изоляционной лентой обмотка снимается с шаблона. Затем из обмотки удаляют витки секций, четных по счету, начиная со второй (фиг.3), и осуществляют укладку незафиксиро-

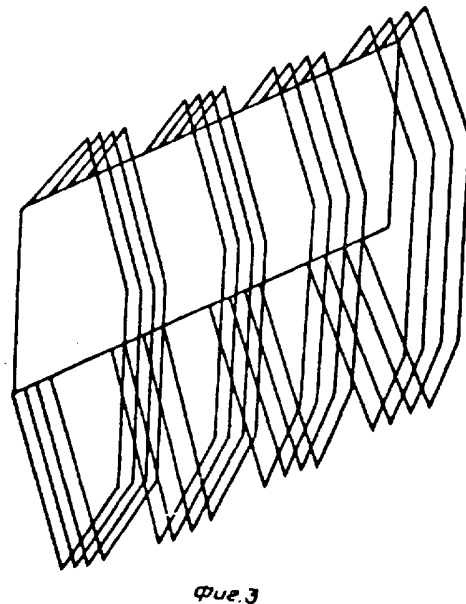
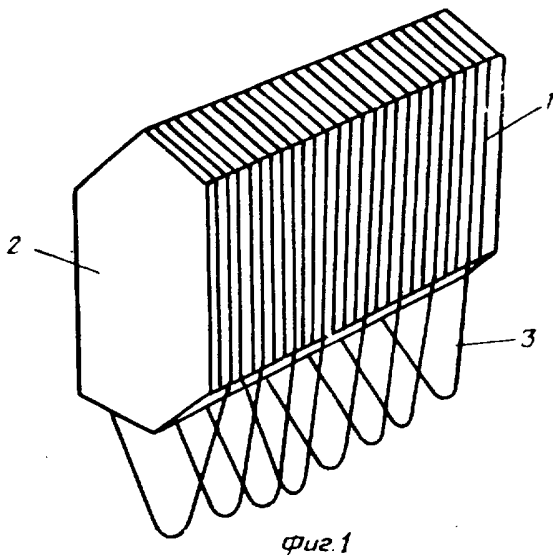
ванной стороны обмотки в промежутке между соседними секциями другой стороны обмотки на длине, равной диаметру шагу обмотки (фиг.4). В результате получается однослойная обмотка, толщина которой равна толщине стеклоткани плюс диаметр провода.

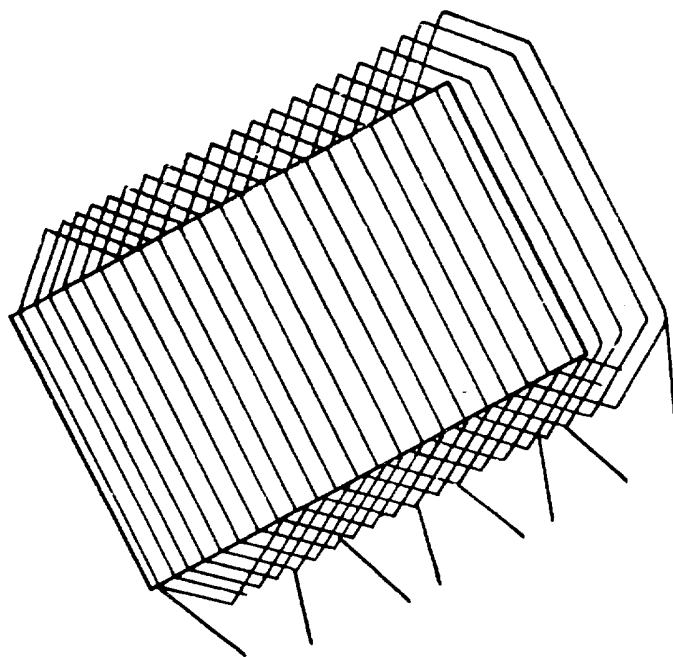
Полученную в плоском состоянии обмотку укладывают на цилиндрическую оправку и опрессовывают (рис.5).

Использование данного способа улучшает качество за счет уменьшения толщины обмотки.

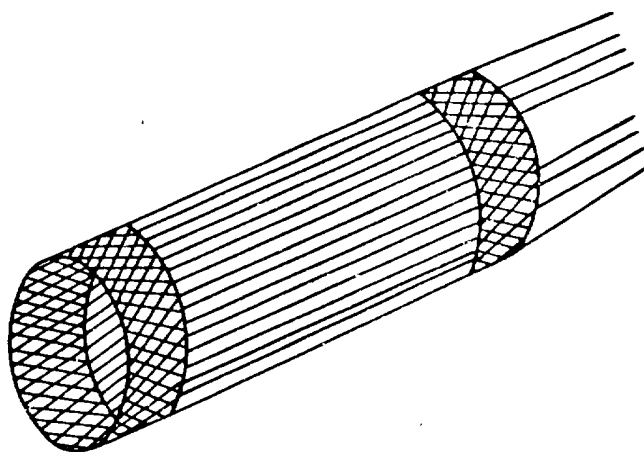
15 Ф о р м у л а и з о б р е т е н и я

Способ изготовления обмотки беспазового якоря электрической машины, включающий намотку заготовки обмотки на шаблон, скрепление витков активной части обмотки изоляционной лентой на одной из сторон шаблона, формовку заготовки в плоскую ленту со сдвигом на шаг обмотки путем вкладывания частей секций одной стороны заготовки в межсекционные пазы другой стороны, отличающийся тем, что, с целью улучшения качества за счет уменьшения толщины обмотки, намотку заготовки ведут с удвоенным количеством секций виток к витку, а после скрепления витков активной части обмотки изоляционной лентой четные секции удаляют.





Фиг. 4



Фиг. 5

Составитель И.Белая

Редактор И.Сегляник

Техред А.Кравчук

Корректор Г.Решетник

Заказ 4422/54

Тираж 631

Подписное

ВНИИПИ Государственного комитета СССР

по делам изобретений и открытий

113035, Москва, Ж-35, Раушская наб., д.4/5

Производственно-полиграфическое предприятие, г. Ужгород, ул. Проектная, 4