

(12)

# PATENTCHRIFT

(48) Ausgabetag der Berichtigung: 26. 6. 2000

(21) Anmeldenummer: 691/94

(51) Int.Cl.<sup>7</sup> : **H02K 15/09**

(22) Anmeldetag: 31. 3.1994

(42) Beginn der Patentdauer: 15. 7.1999

(45) Ausgabetag: 27. 3.2000

(56) Entgegenhaltungen:

AT 217556B	AT 265420B	DE 677284C	DE 1912003A
DE 237847C	EP 024575A1	GB 602409A1	GB 752406A
GB 2023459A	JP 62-77041A	US 3187413A	

(73) Patentinhaber:

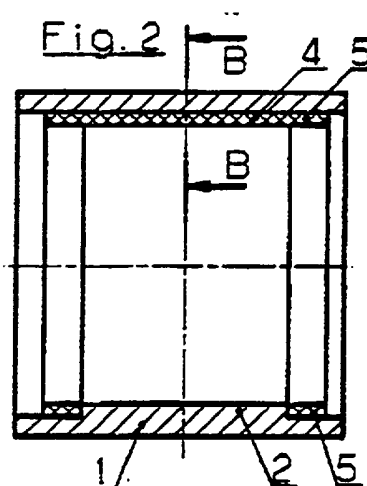
DAIMLERCHRYSLER AG  
D-70567 STUTTGART (DE).

(72) Erfinder:

NEUDORFER HARALD DR.  
TRAIISKIRCHEN, NIEDERÖSTERREICH (AT).

(54) VERFAHREN ZUR HERSTELLUNG VON WICKLUNGEN FÜR ELEKTRISCHE MASCHINEN SOWIE ELEKTRISCHE MASCHINEN MIT SOLCHEN WICKLUNGEN

(57) Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung von Wicklungen für elektrische Maschinen, bei welchem zumindest einige, vorzugsweise alle Wicklungsabschnitte vorzugsweise in einem Gießvorgang gegossen werden, und zumindest ein Teil der Gussform durch den Rotor bzw. Teile des Rotors sowie im Rotor vorgesehene Nuten gebildet ist, und die Wicklungsabschnitte nach dem Gießvorgang nachbearbeitet werden. Zur Schaffung eines einfachen und unkomplizierten Herstellungsverfahrens für Wicklungen, welche zur Vermeidung von Schwingungs- und Vibrationsproblemen möglichst ohne Zwischenräume an den Maschinenteilen anliegen, ist vorgesehen, dass die Wicklungsabschnitte im Bereich der Nuten des Rotors höher gegossen werden als es der gewünschten Höhe entspricht, und dass danach die gegossene Oberfläche der Wicklungsabschnitte im Bereich der Nuten unmittelbar durch Kaltverformung nachbearbeitet wird, sodass diese die Nuten des Rotors vollständig ausfüllen. Bei einer derartigen elektrischen Maschine ist der, die gegossenen Wicklungsabschnitte 4, 5 tragende Teil 1, 6, vorzugsweise der Rotor, als Massivstahl- bzw. Stahlgussteil ausgeführt.



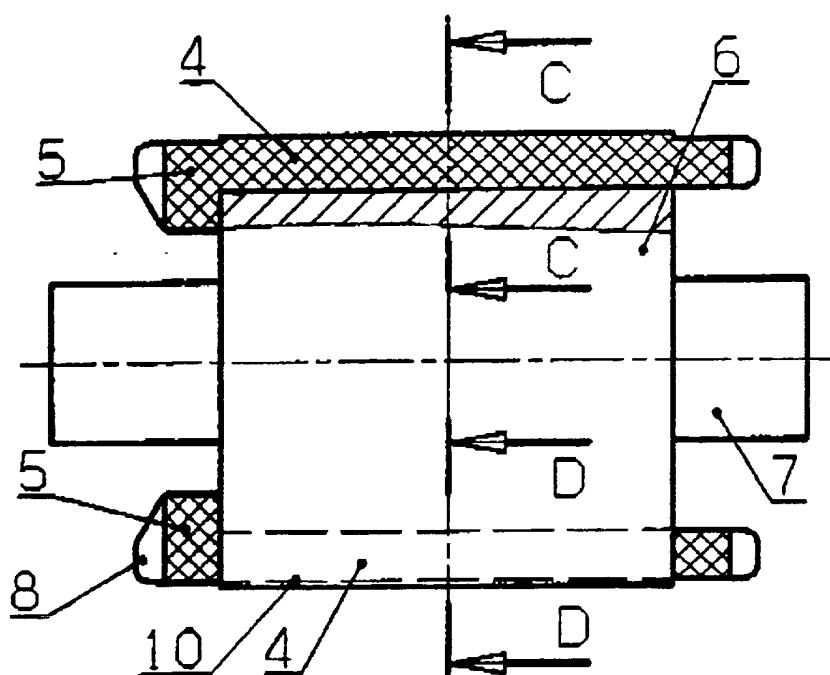


Fig. 5a

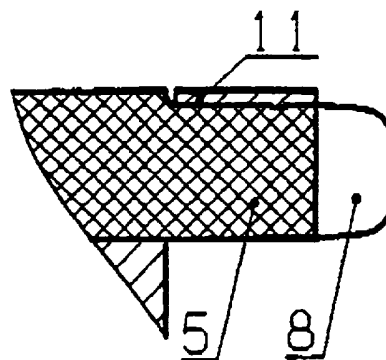


Fig. 5b

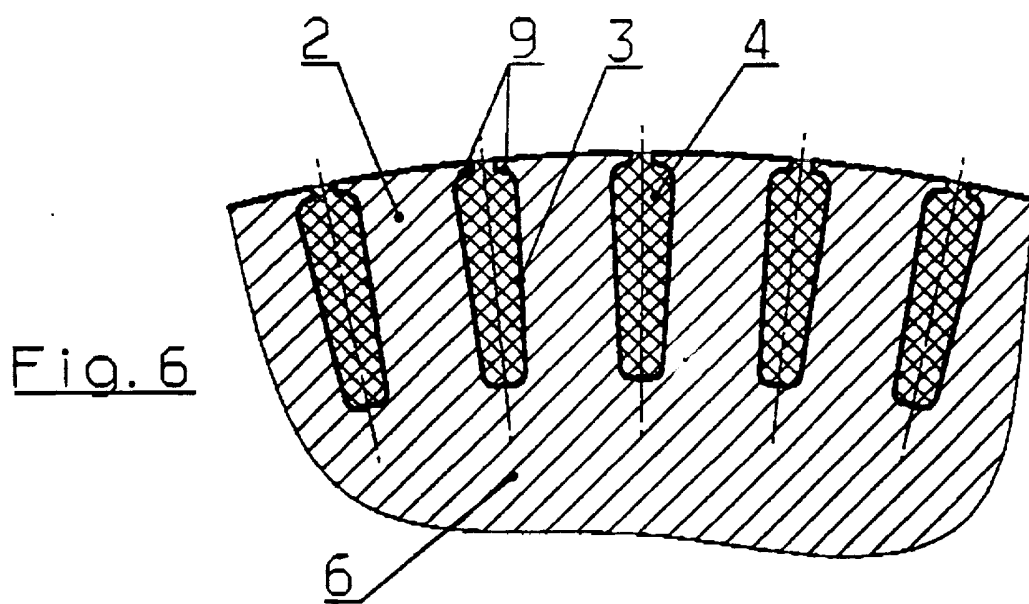


Fig. 6

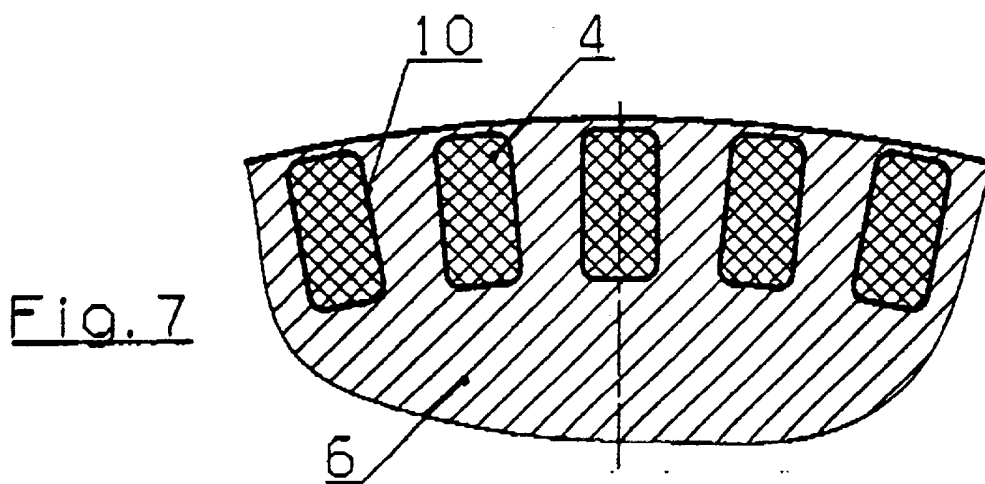


Fig. 7