



ÚŘAD PRO VYNÁLEZY
A OBJEVY

POPIS VYNÁLEZU K AUTORSKÉMU OSVĚDČENÍ

210034

(11)

(B1)

(51) Int. Cl.³
H 05 K 5/00

/22/ Přihlášeno 04 06 79
/21/ /PV 3827-79/

(40) Zveřejněno 28 11 80

(45) Vydáno 15 07 82

(75)

Autor vynálezu

VALACH MILAN, BRNO

(54) Způsob vytváření lamel u třílamelových elektrických kontaktních dutinek

1

Vynález se týká způsobu vytváření lamel u třílamelových elektrických kontaktních dutinek, oddělených podélnými mezerami ve stěně jejich lamelové části.

Elektrické kontaktní dutinky, zejména pro větší proudová zatížení, na příklad u průmyslových zásuvek, se zhotovují zpravidla tak, že se ve válcovém materiálu z dobře elektricky vodivého materiálu, například z mosazi, vyvrtá podélný otvor a v jeho stěně se vytvoří podélné mezery. Lamely takto vzniklé se případně dále vytvarují a případně opatří povrchovou ochranou. Vytvoření podélných mezer u třílamelových elektrických kontaktních dutinek se provádí proříznutím stěny lamelové části třemi řezy řezného nástroje, vedenými rovinami, na nichž leží podélná osa elektrické kontaktní dutinky a jež jsou navzájem pootočený o 120°. Tento způsob výroby je ovšem zdoluhavý.

Uvedené nevýhody odstraňuje způsob vytváření lamel u třílamelových elektrických kontaktních dutinek podle vynálezu, jehož podstatou je, že stěna lamelové části elektrické kontaktní dutinky se prořízne dvěma řezy řezného nástroje, přičemž k vytvoření jedné podélné mezery se stěna lamelové části prořízne jedním řezem a k vytvoření dalších dvou podélných mezer se stěna lamelové části prořízne jiným řezem. Jeden řez se vede rovinou, v níž leží podélná osa dutinky, kdežto jiný řez jinou rovinou, s níž je tato podélná osa rovnoběžná.

Příklad elektrické kontaktní dutinky zhotovené způsobem podle vynálezu je znázorněn na připojeném výkrese, na němž obr. 1

2

představuje elektrickou kontaktní dutinku v nárysu, obr. 2 v půdorysu, obr. 3 alternativní provedení elektrické kontaktní dutinky v nárysu a obr. 4 v půdorysu.

Elektrická kontaktní dutinka sestává z patní části 1 a lamelové části 2 /obr. 1 a 2/. Nejsou znázorněny prostředky k upevnění přívodního vodiče v patní části 1. V lamelové části 2 je vytvořena podélná dutina 3, v jejíž stěně jsou vytvořeny tři lamely 4, 5, 6, oddělené třemi podélnými mezerami 7, 8, 9. Jedna podélná mezera 7 se vytvoří tak, že stěna lamelové části 2 elektrické kontaktní dutinky se prořízne jedním řezem řezného nástroje, například kružní pilou, přičemž tento řez se vede rovinou P, v níž leží podélná osa x elektrické kontaktní dutinky. Další dvě podélné mezery 8 a 9 se vytvoří tak, že stěna lamelové části 2 elektrické kontaktní dutinky se prořízne jiným řezem řezného nástroje, například rovněž kružní pilou, přičemž tento jiný řez se vede rovinou Q, jež je rovnoběžná s podélnou osou x. Tyto dva řezy mohou být provedeny tímž nástrojem postupně za sebou, přičemž na pořadí řezů nezáleží, anebo dvěma nástroji současně. Odlišné hrany na obou okrajích lamely 6 a jednom okraji lamel 4 a 5, vytvořených tímto jiným řezem, nejsou funkcí elektrické kontaktní dutinky na závadu.

U alternativního provedení /obr. 3 a 4/ sestává elektrická kontaktní dutinka rovněž z patní části 11 a z lamelové části 12. V lamelové části 12 je vytvořena podélná dutina 13, v jejíž stěně jsou vytvořeny tři lamely 14, 15, 16, oddělené třemi podélnými

nými mezerami 17, 18, 19. Jedna podélná mezera 17 se vytvoří tak, že stěna lamelové části 12 elektrické kontaktní dutinky se prořízne jedním řezem řezného nástroje, na příklad kružní pilou, přičemž tento řez se vede rovinou P₁, v níž leží podélná osa x₁ elektrické kontaktní dutinky. Další dvě podélné mezery 18 a 19 se vytvoří tak, že stěna lamelové části 12 elektrické kontaktní dutinky se prořízne jiným řezem jiného neznázorněného řezného nástroje tvaru dutého válce, na

jehož boku je vytvořeno řezné ozubení, přičemž tento jiný řez se vede po válcové ploše Q₁. Tyto dva řezy mohou být provedeny současně nebo v libovolném pořadí za sebou. Tvar hran obou okrajů lamely 16 a hran jim přivrácených okrajů lamel 14 a 15 vytvořených tímto jiným řezem se blíží tvaru hran lamel 14 a 15 v podélné mezeře 17. Podélná osa x₁ elektrické kontaktní dutinky je rovnoběžná s neznázorněnou osou zakřivení válcové plochy Q₁.

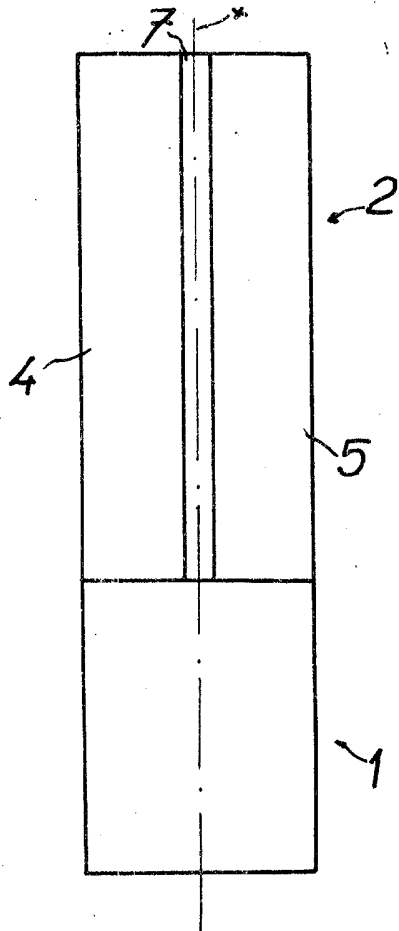
P R E D M Ě T V Y N Á L E Z U

1. Způsob vytváření lamel u třílamelových elektrických kontaktních dutinek oddělených podélnými mezerami, vytvořenými proříznutím stěny lamelové části dutinky řezným nástrojem, vyznačený tím, že stěna lamelové části elektrické kontaktní dutinky se prořízne dvěma řezy řezného nástroje, přičemž k vytvoření jedné podélné mezery se stěna

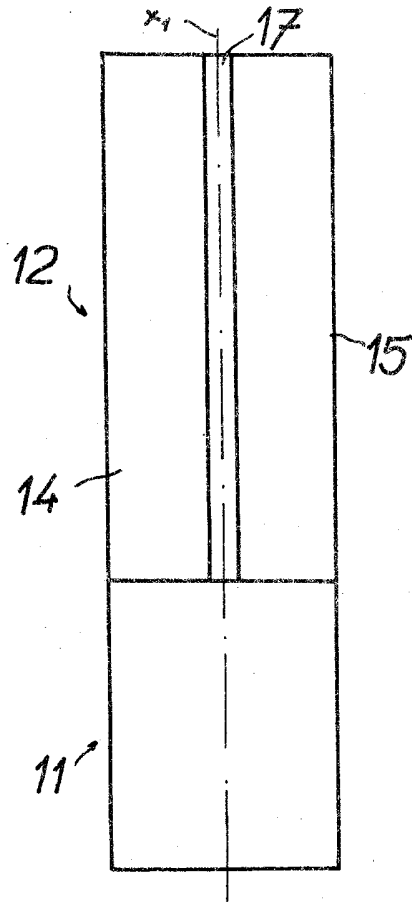
lamelové části prořízne jedním řezem a k vytvoření dalších dvou podélných mezer se stěna lamelové části prořízne jiným řezem.

2. Způsob podle bodu 1 vyznačený tím, že jeden řez se vede rovinou, v níž leží podélná osa dutinky, kdežto jiný řez jinou rovinou, s níž je tato podélná osa rovnoběžná.

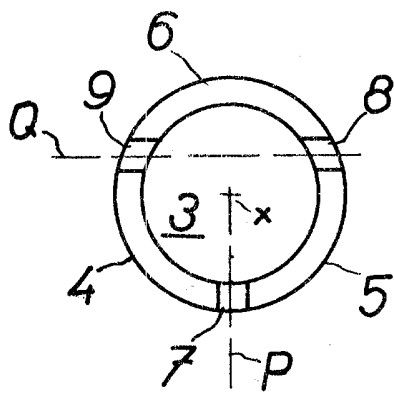
4 výkresy



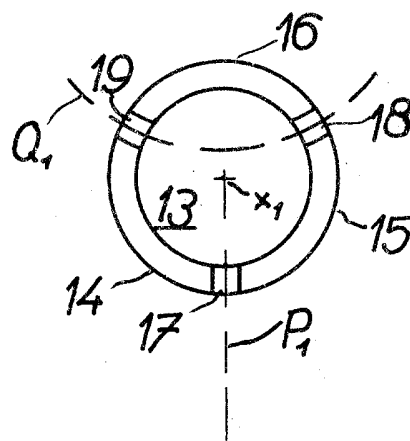
OBR.1



OBR.3



OBR.2



OBR.4