

KRALJEVINA JUGOSLAVIJA

UPRAVA ZA ZAŠTITU



INDUSTRIJSKE SVOJINE

Klasa 21 (4)

Izdan 1 novembra 1933.

PATENTNI SPIS BR. 10463

Sachsenwerk Licht und Kraft A. G. Niedersedlitz—Drezden, Nemačka.

Stator za električne mašine.

Prijava od 28 maja 1932.

Važi od 1 juna 1933.

Poznato je da se oko složenih limova, koji obrazuju stator, postavlja metalni omot putem zalivanja. Usled prethodnog zagrevanja paketa limova, koje je potrebno zbog livenja, i zbog visoke temperature rastopljenog metala, pojedini limovi skloni su deformisanju, što iziskuje naknadne radove za popravljanje žljebova i otvora u pomenutim limovima. Druga ne-zgoda livenja, koje je do sad upotrebljavano, u tome je, što će se izolacija između pojedinačnih limova u mnogome oštetiti dejstvom visoke temperature rastopljenog metala.

Cilj je ovom pronalasku da pruži postupak za sastavljanje paketa statornih limova, koji će biti vrlo prost i siguran i pružati znatnu uštedu u troškovima. Za tu svrhu, po pronalasku, koristi se poznati proces livenja štrcanjem u cilju dobijanja delova koji će pritiskivati i čvrsto držati složene limove. Za izvođenje pronalaska rastopljeni se metal štrca oko paketa limova ili u otvore predviđene u poslednjem, da bi se dobio omot ili tome slično.

Na ovaj način otklonjene su deformacije limova kao i svi do sada potrebni naknadni radovi ispravljanja nepotrebni su potpuno usled srazmerno niske temperature štrcanog metala.

U priloženom nacrtu, data su kao primer dva načina izvođenja pronalaska.

Sl. 1 do 4 su izgledi u preseku, koji po-

kazuju dva načina spajanja paketa statornih limova.

Izrada završenog statora izvodi se po primeru iz sl. 1 i 2, time što se oko složenog i stisnutog paketa limova **a** postavlja metalni omot ili obod **b** štrcanjem rastopljenog metala. Omot **b** može se pojačati i utvrditi pomoću žljebova **c** u vidu lastinog repa, koji su načinjeni po obimu paketa limova **a**. Omot **b** može imati svaki željeni oblik, na primer, može biti snabdeven nogama ili flanšama. Ovaj se obod može iskoristiti za neposrednu vezu sa ležišnim štitovima **d**.

Kod iznesenog oblika konstrukcije po sl. 3 i 4 paket limova **a** drži se pomoću vretena **e** i pomoću dva krajnja prstena **f**, koji se dobijaju isto tako štrcanjem rastopljenog metala.

Patentni zahtevi:

1. Stator za električne mašine, naznačen time, što se delovi koji pritiskuju i drže paket limova prave pomoću livenja štrcanjem pod pritiskom.

2. Stator za električne mašine po zahtevu 1, naznačen time, što su limovi snabdeveni udubljenjima ili otvorima, koji se pune rastopljenim metalom za vreme livenja štrcanjem.

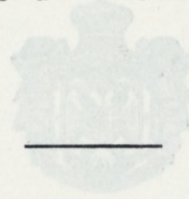
3. Stator za električne mašine po zahtevu 1, naznačen time, što su limovi po obimu snabdeveni žljebovima oblika lastinog repa, koji se pune rastopljenim metalom.

4. Stator za električne mašine po zahtevu 1, naznačen time, što se paket limova drži sklopljen pomoću vretena, koja se do-

bijaju posredstvom livenja štrcanjem, i pomoću prstenova načinjenih takođe posredstvom livenja štrcanjem.

INDUSTRIJSKE SVOJINE

Izdano 1. novembra 1933.



UPRAVA ZA ZAŠTITU

Klasa 51 (4)

PATENTNI SPIS BR. 10463

Sachsenwerk Licht und Kraft A. G. Niederschiffs-Dresden, Nemačka.

Stator za električne mašine.

Važi od 1. juna 1933.

Priznao od 28. maja 1933.

Krajnja dva ređina spojnica paketa statornih limova.

Između različitih statora izvodi se po principu iz čl. 1 i 2, time što se oko složenosti paketa limova a postavlja got i statorni paket limova a postavlja metalni omot ili oboj štrcanjem zastopljenog metala. Omot b može se postići i izvediti pomoću žljebova c u vidu lastinog reza, koji su načinjeni po obimu paketa limova a. Omot b može imati svaki željeni oblik, na primer, može biti snabdeven nožama ili lančama. Ovak se oboj može izvesti i na neoprednu vezu sa lastinim žljebovima d.

Kod različitih oblika konstrukcije po čl. 3 i 4 paket limova a drži se pomoću vretena e i pomoću dva kraja prstena f, koji se dobijaju isto tako štrcanjem rastopljenog metala.

Patentni zahtevi

1. Stator za električne mašine, naznačen time što se delovi koji prikazuju i drže paket limova prave pomoću livenja štrcanjem pod pritiskom.
2. Stator za električne mašine po zahtevu 1, naznačen time, što su limovi snabdeveni udubljenjima ili otvorima, koji se pune rastopljenim metalom za vreme livenja štrcanjem.
3. Stator za električne mašine po zahtevu 1, naznačen time, što su limovi po obimu snabdeveni žljebovima oblika lastinog reza, koji se pune rastopljenim metalom.

Poznato je da se oko složenih limova koji oblikuju stator, postavlja metalni omot putem livenja. Jedn predložnog razrešenja paketa limova, koje je potrebno zbog livenja i zbog visoke temperature rastopljenog metala, pojedini limovi su određeni sa determinacijom što iziskuje nametne radove za postavljanje žljebova i otvora u potpunim limovima. Druga neopredna livenja, koje je do sad upotrebljavane u tome je, što se izlozaka između pojedinih limova u manjine može biti dobijena visoke temperature rastopljenog metala.

Čiji je ovom predložak da pravi postavljanje paketa statornih limova, koji će biti vrlo prost i siguran i pravi način za izvedu u proizvodima. Za tu svrhu po predložaku koristi se poznati proces livenja štrcanjem u cilju dobijanja delova koji će predstavljati i vrsto držati složene limove. Na izvodnje proizvodnje rastopljeni se metal stavlja oko paketa limova ili u otvore predložene u predložak, da bi se dobio omot ili livenje štrcanjem.

Na ovaj način otklonjene su delovne livenje kao i svi do sada postojali načini radovi livenja štrcanjem, nepotrebni su potpuno isled stvaranjem visoke temperature štrcanog metala.

U priloženom nacrtu data su kao primer dva načina izvodnje proizvodnje. U čl. 1 do 4 su izgledi u presjeku, koji po-

Fig.1

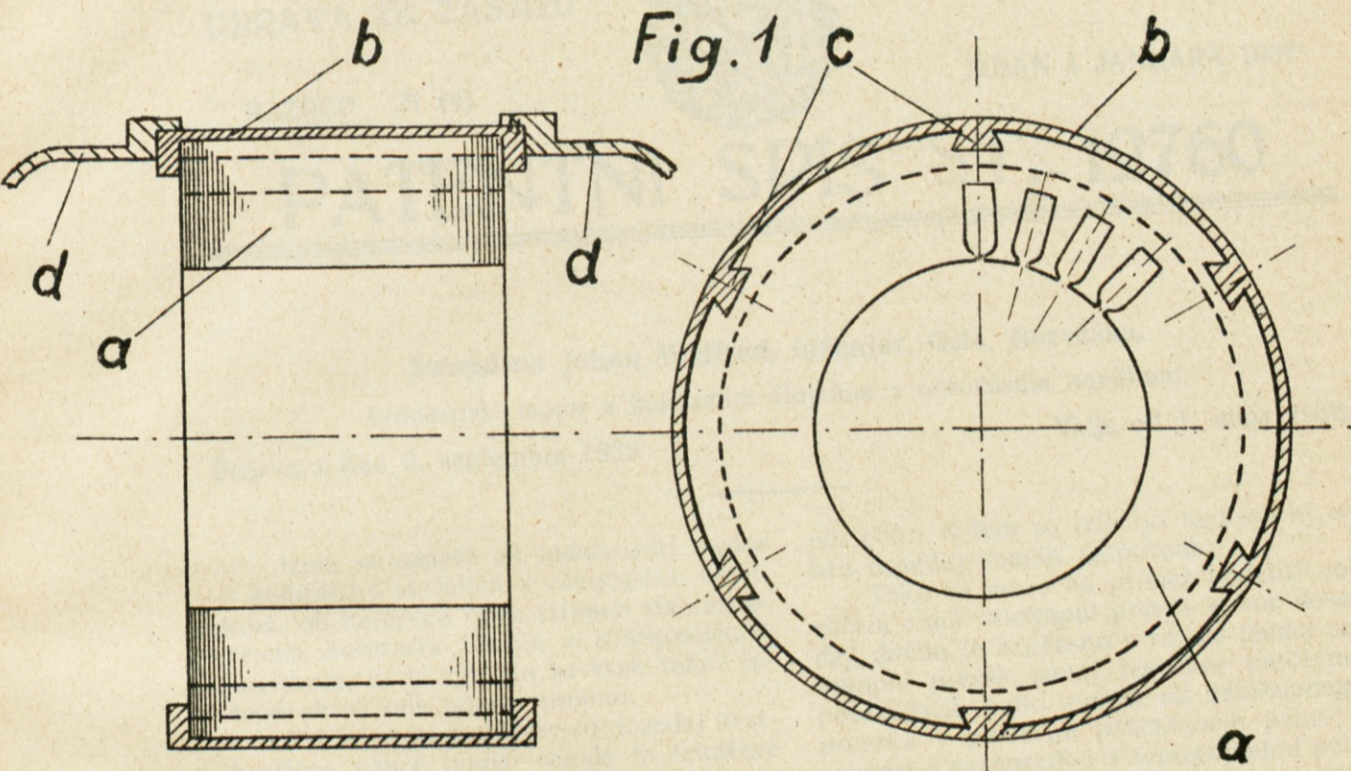


Fig.2

