

# KRALJEVINA JUGOSLAVIJA

UPRAVA ZA ZAŠTITU



INDUSTRIJSKE SVOJINE

Klasa 31 (2).

Izdan 1 avgusta 1934.

## PATENTNI SPIS BR. 11057

A. E. G. Union Elektrizitäts-Gesellschaft, Wien, Austrija.

Postupak i uređaj za izradu kutija za električne mašine od lakog metala pomoću centrifugalnog livenja.

Prijava od 2 marta 1932.

Važi od 1 februara 1934.

Traženo pravo prvenstva od 28 novembra 1931 (Austrija).

Do sada uobičajena metoda da se svežanj limova električnih mašina kod kutija, koje se obraduju, naslaže iz livenog gvožđa ili lima, zahtevala je radi presovanja lima primenu prstenova za presovanje, zavrtnjeva, zakivaka, klinova ili tome slično. Osim toga kutija se morala obraditi, da bi se omogućio središnji položaj limova. Drugi poznati način izvođenja je taj, gde se limovi bez kutije slažu u jedan svežanj i drže se skroz prolazećim zakivcima ili zavrtnjima. Svi ovi oblici izvođenja imaju nedostatak, da je potrebna sopstvena kutija, koja se mora odvojeno izgraditi i obraditi, čime se povećava težina i cena mašine; osim toga presovanje složenih limova nije ravnomerno, naročito ako se upotrebi prsten za presovanje. Kao posledica pojavljuju se delimične vibracije lima koje se neugodno primećuju. Ako se pak opet upotrebe zavrtnji, zakivci ili tome slično, to postoji opasnost od magnetskih čepnih veza.

Predmet ovog pronalaska sastoji se u iskorišćavanju osobine skupljanja metala, koji se stvrdnjava, u cilju trajnog presovanja limanog svežnja, obrazovanog od izvesnog broja limova, električnih mašina (slika 1 priloženog nacrtu) istovremeno u vezi sa izradom kutije po postupku centrifugalnog livenja.

Napredak prema poznatom sastoji se u

tome, što se presovanje celokupnog svežnja limova vrši potpuno ravnomerno, tako da ne mogu nastupiti nikakve vibracije i osim toga prisnim dodirima limanog svežnja sa kutijom postoji mogućnost vrlo dobrog odvođenja toplote iz svežnja limova. Pojavljivanje magnetnih čepnih veza je sprečeno, jer ne postoje zavrtnji, zakivci, čepovi itd., koji prolaze kroz svežanj.

Zalivanje svežnja limova vrši se po postupku centrifugalnog livenja, pri čemu se svežanj S statornih limova, koji je gotovo ranije presovan pomoću ploča  $F_1$  i  $F_2$ , na sl. 2, stavlja u gvozdenu kalupu  $F_1$ ,  $F_2$  i  $F_3$  iz više delova i zajedno sa ovim kalupom stavlja u obrtanje. Za vreme obrtanja u kalup kod E (sl. 2) uliva se tečni laki metal; tečni metal zaliva svežanj statorovih limova. Po stvrdnjavanju gotova kutija sa statorom vadi se iz kalupa. Presujuće ploče  $F_1$  i  $F_2$  se odvajaju. Skupljanjem liva u trenutku stvrdnjavanja postiže se trajna presovanost statorovih limova u kutiji.

Po opisanom postupku je moguće, da se kalupi za trajno livenje izrađuju iz običnog sivog livenog gvožđa, a ne, kao što je to potrebno, na primer, kod postupka livenja prskanjem, da se moraju upotrebiti teški, skupi kalupi od čeličnog liva zbog visokih pritisaka. Osim toga je uređaj za opisani postupak prema postupku

livenja prskanjem mnogo jevtiniji, jer se metal lije ručno.

Patentni zahtev:

Postupak i uređaj za izradu kutija za električne mašine od lakog metala pomo-

ću centrifugalnog livenja, naznačen time, što se prethodno ili gotovo presovan svežanj satorovih limova polaže u odgovarajuće izvedeni kalup za livenje, sa ovim stavlja u obrtanje i dobro zalije tečnim lakim metalom. „

PATENTNI SPIS BR. 11057

A. E. G. Union-Elektřicität-Gesellschaft, Wien, Austrija.

Patentni spis 11057, koji se odnosi na postupak i uređaj za izradu kutija za električne mašine od lakog metala pomoću centrifugalnog livenja.

Patentni spis 11057, koji se odnosi na postupak i uređaj za izradu kutija za električne mašine od lakog metala pomoću centrifugalnog livenja, dat je 28. novembra 1911. (Austrija).

U ovom postupku, koji se odnosi na izradu kutija za električne mašine od lakog metala pomoću centrifugalnog livenja, koristi se sljedeći postupak: U početku se u kalup za livenje, koji je izveden od odgovarajućih satorovih limova, polaže svežanj satorovih limova, koji su prethodno ili gotovo presovani. Zatim se ovaj svežanj stavlja u odgovarajuće izvedeni kalup za livenje, sa ovim stavlja u obrtanje i dobro zalije tečnim lakim metalom. Nakon toga se kalup za livenje okrene i izliveni metal se odmah ukloni iz kalupa. Tako se dobiju kutije za električne mašine, koje su izradene od lakog metala i koje su vrlo jeftine i lako se mogu izraditi u velikim količinama.

U ovom postupku, koji se odnosi na izradu kutija za električne mašine od lakog metala pomoću centrifugalnog livenja, koristi se sljedeći postupak: U početku se u kalup za livenje, koji je izveden od odgovarajućih satorovih limova, polaže svežanj satorovih limova, koji su prethodno ili gotovo presovani. Zatim se ovaj svežanj stavlja u odgovarajuće izvedeni kalup za livenje, sa ovim stavlja u obrtanje i dobro zalije tečnim lakim metalom. Nakon toga se kalup za livenje okrene i izliveni metal se odmah ukloni iz kalupa. Tako se dobiju kutije za električne mašine, koje su izradene od lakog metala i koje su vrlo jeftine i lako se mogu izraditi u velikim količinama.

U ovom postupku, koji se odnosi na izradu kutija za električne mašine od lakog metala pomoću centrifugalnog livenja, koristi se sljedeći postupak: U početku se u kalup za livenje, koji je izveden od odgovarajućih satorovih limova, polaže svežanj satorovih limova, koji su prethodno ili gotovo presovani. Zatim se ovaj svežanj stavlja u odgovarajuće izvedeni kalup za livenje, sa ovim stavlja u obrtanje i dobro zalije tečnim lakim metalom. Nakon toga se kalup za livenje okrene i izliveni metal se odmah ukloni iz kalupa. Tako se dobiju kutije za električne mašine, koje su izradene od lakog metala i koje su vrlo jeftine i lako se mogu izraditi u velikim količinama.

U ovom postupku, koji se odnosi na izradu kutija za električne mašine od lakog metala pomoću centrifugalnog livenja, koristi se sljedeći postupak: U početku se u kalup za livenje, koji je izveden od odgovarajućih satorovih limova, polaže svežanj satorovih limova, koji su prethodno ili gotovo presovani. Zatim se ovaj svežanj stavlja u odgovarajuće izvedeni kalup za livenje, sa ovim stavlja u obrtanje i dobro zalije tečnim lakim metalom. Nakon toga se kalup za livenje okrene i izliveni metal se odmah ukloni iz kalupa. Tako se dobiju kutije za električne mašine, koje su izradene od lakog metala i koje su vrlo jeftine i lako se mogu izraditi u velikim količinama.

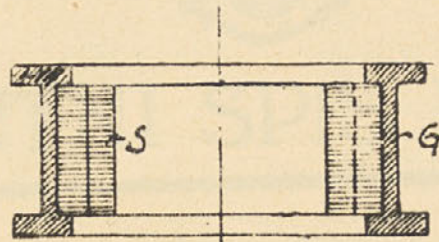


Fig. 1.

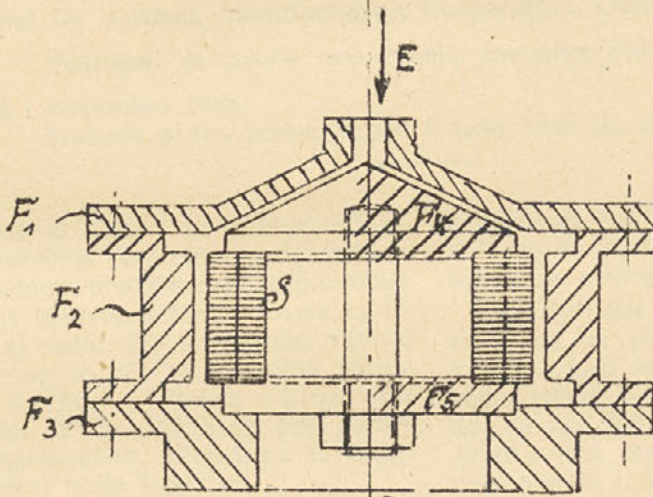


Fig 2

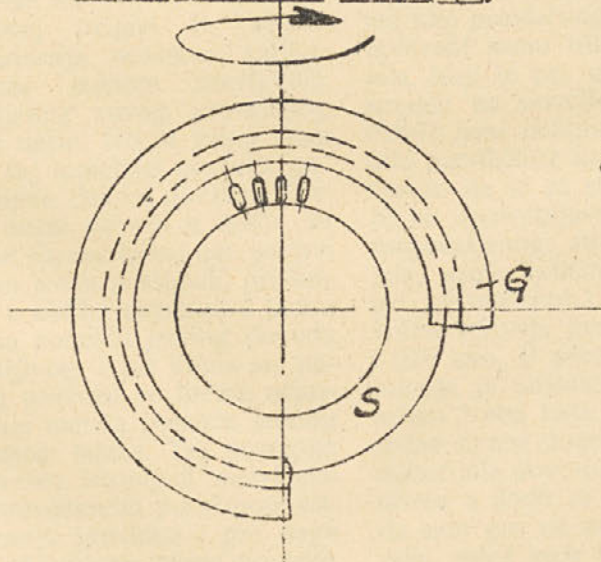


Fig. 3.

