



Государственный комитет
СССР
по делам изобретений
и открытий

ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ

К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

(11) 792500

(61) Дополнительное к авт. свид-ву -

(22) Заявлено 22.12.78 (21) 2699968/24-07

с присоединением заявки № -

(23) Приоритет -

Опубликовано 30.12.80. Бюллетень № 48

Дата опубликования описания 30.12.80

(51) М. Кл.³

Н 02 К 15/02

Н 01 F 41/02

(53) УДК 621.313
(088.8)

(72) Авторы
изобретения

М.П. Саликов, М.А. Гольдман, Г.В. Дель, В.А. Игнатов
и К.Я. Вильданов

(71) Заявитель

Оренбургский политехнический институт

(54) СПОСОБ ИЗГОТОВЛЕНИЯ МАГНИТОПРОВОДА

1
Изобретение относится к технологии изготовления электрических машин и может быть использовано в электротехнической промышленности при изготовлении магнитопроводов из магнитодиэлектрика.

Известен способ изготовления магнитопровода, включающий заполнение порошком пресс-формы и прессование магнитопровода [1].

Однако при изготовлении магнитопровода с высокими узкими зубцами прочность материала у основания зубца оказывается настолько малой, что при выпрессовке зубцы такого магнитопровода обламываются от ярма.

Известен также способ изготовления магнитопровода, заключающийся в совместном прессовании ферромагнитного порошка с проволочным каркасом в пресс-форме [2].

Это техническое решение является наиболее близким к изобретению по технической сущности и достигаемому результату.

При изготовлении магнитопровода электрической машины по этому способу полости пресс-формы, в которых формируются зубцы, с расположенным внутри этих полостей проволочным

2
каркасом заполняют порошком. Если эти полости большой длины, с малым поперечным сечением, то наличие проволочного каркаса в таких полостях приводит к возникновению пробок из засыпаемого порошка. Эти пробки препятствуют равномерному заполнению порошком всех полостей пресс-формы, ведут к образованию пустот, что снижает качество изготавливаемого магнитопровода.

Целью изобретения является повышение качества изготавливаемых магнитопроводов.

15 Цель достигается тем, что проволочный каркас вводят в пресс-форму после заполнения ее ферромагнитным порошком.

Изготовление магнитопровода осуществляется в следующей последовательности.

Пресс-форму заполняют порошком, например, марки ПЖ4.

25 В полости пресс-формы, формирующие зубцы, вводят проволочный каркас рабочим движением пресса и производят процесс прессования. При этом усилие, необходимое для введения каркаса, передают через кольца каркаса пуансоном, формирующим ярмо

30

магнитопровода. Перед введением каркас покрывают слоем кремнийорганического лака КО-916 для предотвращения искривления каркаса при введении и прессовании. Далее производят выпрессовку магнитопровода пуансоном, формирующим зубцы магнитопровода.

Изобретение позволяет повысить качество изготавливаемых магнитопроводов за счет введения армирующего каркаса после заполнения пресс-формы ферромагнитным порошком.

Формула изобретения

Способ изготовления магнитопровода, заключающийся в совместном прес-

совании ферромагнитного порошка с проволочным каркасом в пресс-форме, отличающейся тем, что, с целью повышения качества изготавляемых магнитопроводов, проволочный каркас вводят в пресс-форму после заполнения ее ферромагнитным порошком.

Источники информации, принятые во внимание при экспертизе

1. Нетыч А.А. Игнатов В.А. и др.
- 10 Прессование сердечников торцовых электродвигателей из магнитного диэлектрического материала. "Технология электротехнического производства", 1978, № 3.
- 15 2. Патент США № 3821841, кл. 29-419, 1974.

Составитель В. Воскобойников

Редактор Л. Павлова Техред Е. Гаврилешко

Корректор М. Вигула

Заказ 9595/60 Тираж 783

Подписьное

ВНИИПИ Государственного комитета СССР

по делам изобретений и открытий

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

Филиал ППП "Патент", г. Ужгород, ул. Проектная, 4