



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР
ПО ДЕЛАМ ИЗОБРЕТЕНИЙ И ОТКРЫТИЙ

ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ

К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

АПФК

(21) 3325468/24-07

(22) 24.07.81

(46) 15.06.83. Бюл. № 22

(72) А.И. Богуславский, В.А. Елин,

В.И. Ткачев, В.Т. Гром и Д.А. Череп

(71) Харьковский завод "Электротяж-
маш" им. В.И. Ленина

(53) 621.318.44(088.8)

(56) 1. Виноградов Н.В. Производство
электрических машин. М., "Энергия",
1970, с. 112.

(54)(57) 1. СПОСОБ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ИЗО-
ЛЯЦИОННЫХ ПРОКЛАДОК ДЛЯ КОЛЛЕКТОРОВ,
включающий вырубку прокладок из
листа изоляционного материала, их про-
талкивание через матрицу штампа и
последующее удаление из штампа, о т -
л и ч а ю щ и й с я тем, что, с
целью уменьшения отходов за счет ра-

ционального раскроя и повышения ка-
чества изготавливаемых изделий за
счет исключения расслоения материала
по контуру прокладки, перед вырубкой
прокладок вырубает заготовку с кон-
туром, соответствующим попарной ук-
ладке прокладок на листе с совмеще-
нием в паре поверхностей прокладок,
обращенных к рабочей поверхности кол-
лектора, и совмещением пар по хвост-
товым частям прокладок, а вырубку
прокладок из заготовки производят
разрезкой по линиям их совмещения,
при этом прокладки в каждой паре раз-
резки проталкивают в противоположных
направлениях.

2. Способ по п.1, о т л и ч а ю -
щ и й с я тем, что вырубку заготовки
прокладок производят на всей длине
листа.

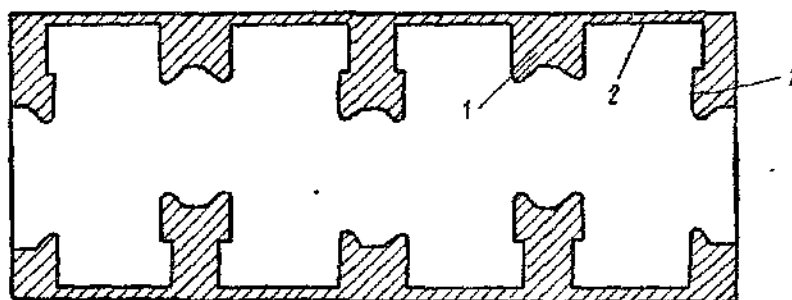


Fig. 1

Изобретение относится к технологии изготовления электроизоляционных изделий для коллекторов электрических машин и может быть использовано в электротехнической промышленности.

Известен способ изготовления изоляционных прокладок для коллекторов, включающий вырубку прокладок из листа изоляционного материала, их проталкивание через матрицу штампа и последующее удаление из штампа [1].

Недостатком известного способа является большой отход изоляционного материала, например коллекторного миканита, и низкое качество изготавливаемых изделий из-за расположения миканита при удалении прокладок из штампа во время обратного хода инструмента.

Целью изобретения является уменьшение отходов за счет рационального раскроя и повышение качества изготавливаемых изделий за счет исключения расслоения материала по контуру прокладок.

Поставленная цель достигается тем, что согласно способу, включающему вырубку прокладок из листа изоляционного материала, их проталкивание через матрицу штампа и последующее удаление из штампа, перед вырубкой прокладок вырубает заготовку с контуром, соответствующим попарной укладке прокладок на листе с совмещением в паре поверхностей прокладок, обращенных к рабочей поверхности коллектора, и совмещение пар по хвостовым частям прокладок, а вырубку прокладок из заготовки производят разрезкой по линиям их совмещения, при этом прокладки в каждой паре

после разрезки проталкивают в противоположных направлениях.

Вырубку заготовки прокладок производят на всей длине листа.

На фиг. 1 показана вырубка заготовки нескольких прокладок; на фиг. 2 - вырубленная заготовка разделения на изделия; на фиг. 3 - готовое изделие.

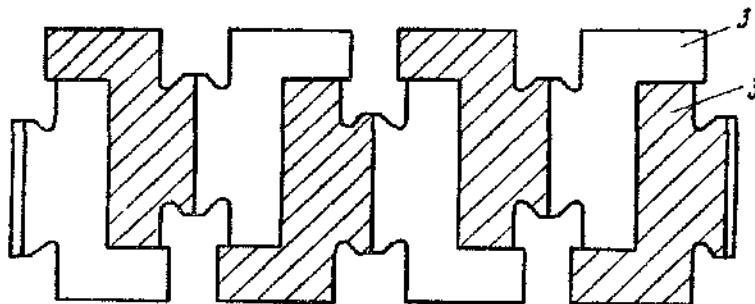
Способ изготовления миканитовых прокладок для коллекторов осуществляется следующим образом.

Вырубку миканитовых прокладок из листа коллекторного миканита производят пооперационно в двух штампах.

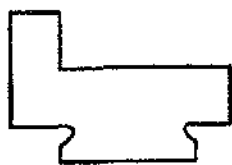
Рабочий контур штампов выбирают, например, из восьми изделий (фиг. 1 и 2). При этом рабочий контур штампа на первой операции повторяет наружный контур всех сомкнутых изделий (фиг. 1). Рабочий контур штампа на второй операции показан на фиг. 2.

Заготовку укладывают в штамп так, чтобы был перекрыт рабочий контур, соответствующий восьми изделиям, сомкнутым без перемычек. Вырубкой производят отделение отхода 1 от контура 2 на всей длине заготовки. Полученную таким образом вторичную заготовку укладывают во второй штамп, фиксируя ее по контуру. Затем производят разделение ее на восемь изделий 3 (фиг. 2). В этом штампе для ликвидации расслоения и растрескивания заштрихованные изделия направляют в верхнюю половину штампа, незаштрихованные в нижнюю половину напровал.

Изобретение позволяет уменьшить отходы и повысить качество изготовления изоляционных прокладок для коллекторов электрических машин.



Фиг. 1



Фиг. 2