



СОЮЗ СОВЕТСКИХ
СОЦИАЛИСТИЧЕСКИХ
РЕСПУБЛИК

(19) **SU** (11) **1510723** **A3**

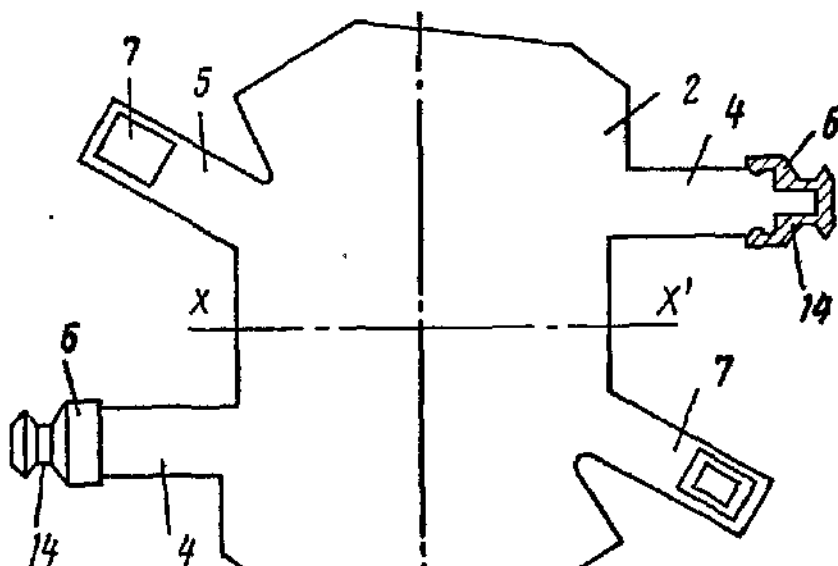
(51) 4 F 02 P 5/00

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ
ПО ИЗОБРЕТЕНИЯМ И ОТКРЫТИЯМ
ПРИ ГИИТ СССР

ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ К ПАТЕНТУ

(21) 4027611/25-06
(22) 05.06.86
(31) 8508541
(32) 06.06.85
(33) FR
(46) 23.09.89. Бюл. № 35
(71) Дюселье Э Ко. (FR)
(72) Пьер Эригье Вест (FR)
(53) 621.43.048 (088.8)
(56) Заявка Франции № 2161726,
кл. F 02 P 5/00, опублик. 1973.
(54) СПОСОБ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ЦЕНТРОБЕЖ-
НОГО РЕГУЛЯТОРА ОПЕРЕЖЕНИЯ ЗАЖИГАНИЯ
ДЛЯ ДВИГАТЕЛЯ ВНУТРЕННЕГО СГОРАНИЯ

(57) Изобретение относится к машино-
строению, в частности к двигателе-
строению, и позволяет повысить произ-
водительность труда за счет нанесе-
ния пластмассовых покрытий 6 и 7 со-
ответственно на лапки 4 и 5 ведущей
пластины 2 центробежного регулятора
за одну операцию перед их отгибани-
ем в функциональное положение. Покры-
тия 6 предназначены для зацепления
на их поясах 14 пружин регулятора,
а покрытия 7 - для упора и ограниче-
ния углового перемещения грузиков ре-
гулятора, 7 ил.



Фиг 4

РПФ-К

SU (11) **1510723** **A3**

Изобретение относится к машиностроению, в частности к двигателестроению, а именно к способам изготовления центробежных регуляторов.

Цель изобретения - повышение производительности.

На фиг. 1 представлен описываемый регулятор; на фиг. 2 - то же, вид сверху без ведомой пластины; на фиг. 3 - ведущая пластина перед заливкой, вид сверху; на фиг. 4 - то же, после заливки; на фиг. 5 - лапка для упора, изометрия; на фиг. 6 - лапка для зацепления, изометрия; на фиг. 7 - разрез А-А на фиг. 6.

Описываемый центробежный регулятор содержит корпус 1, ведущую пластину 2, выполненную заодно с приводным валом 3, который размещен в корпусе 1, и снабженную двумя парами лапок 4 и 5 соответственно для зацепления и упора, покрытых пластическим материалом соответственно 6 и 7, оси 8, размещенные на ведущей пластине 2, на которых установлены грузики 9 с возможностью поворота в зависимости от скорости вращения приводного вала 3 и контактирования с пластическим покрытием 7 лапки 5 для упора, ведомую пластину 10, свободно размещенную на приводном валу 3 и связанную с ведущей пластиной 2 при помощи пружин 11, зацепленных одним из концов на лапках 4, а другим - на осях 12, расположенных на ведомой пластине 10.

Способ изготовления центробежного регулятора осуществляется следующим образом.

Металлическая пластина 2, полученная путем вырезания заготовки, имеет две пары лапок, каждая из которых выполняет описанные функции и свободные концы которых перед сгибанием направлены во внешнюю сторону заготовки. Лапки 1 первой пары, предназначенные для прикрепления пружин 11, имеют свободный конец такой формы, которая позволяет впоследствии прикреплять пластмассовый наплыв 6, лапки 5 расположены почти параллельно оси XX' и являются симметрично противоположными. Лапки 5 второй пары (прямоугольной формы) предназначены для обеспечения ограничения углового отклонения грузиков 9, являются диаметрально противоположными по наклонной оси YY' относительно оси XX' пластины 2 и имеют на свободном конце от-

верстие 13 прямоугольной формы для последующего прикрепления пластмассового наплыва 7.

Учитывая небольшой размер пластины 2, сгибание под углом осуществляется перед заливкой, которая должна осуществляться поочередно на каждой ножке, что требует довольно продолжительного общего времени.

Согласно изобретению нанесение пластмассового покрытия 6, 7 путем заливки осуществляется перед сгибанием под углом двух пар лапок 4 и 5 и в одну операцию.

В этом случае каждая пара лапок 4 и 5 соответственно покрывается разными наплывами: один (покрытие 6) - примерно круглый и имеет пояс 14 для возможности прикрепления пружин 11, другой (покрытие 7), являющийся органом контакта или упора, - примерно прямоугольной формы и получен путем заливки отверстия 13 лапки 5, форма которого (в виде усеченной пирамиды) обеспечивает осевое удержание покрытия 7 на лапках 5.

Толщина E покрытия 7 может изменяться в зависимости от кривых опережения зажигания для разных двигателей внутреннего сгорания.

Покрываемые таким образом лапки 4 и 5 затем сгибаются под углом в их функциональное положение. Таким образом, заливка осуществляется свободным способом вследствие относительно большого свободного пространства вокруг заготовки.

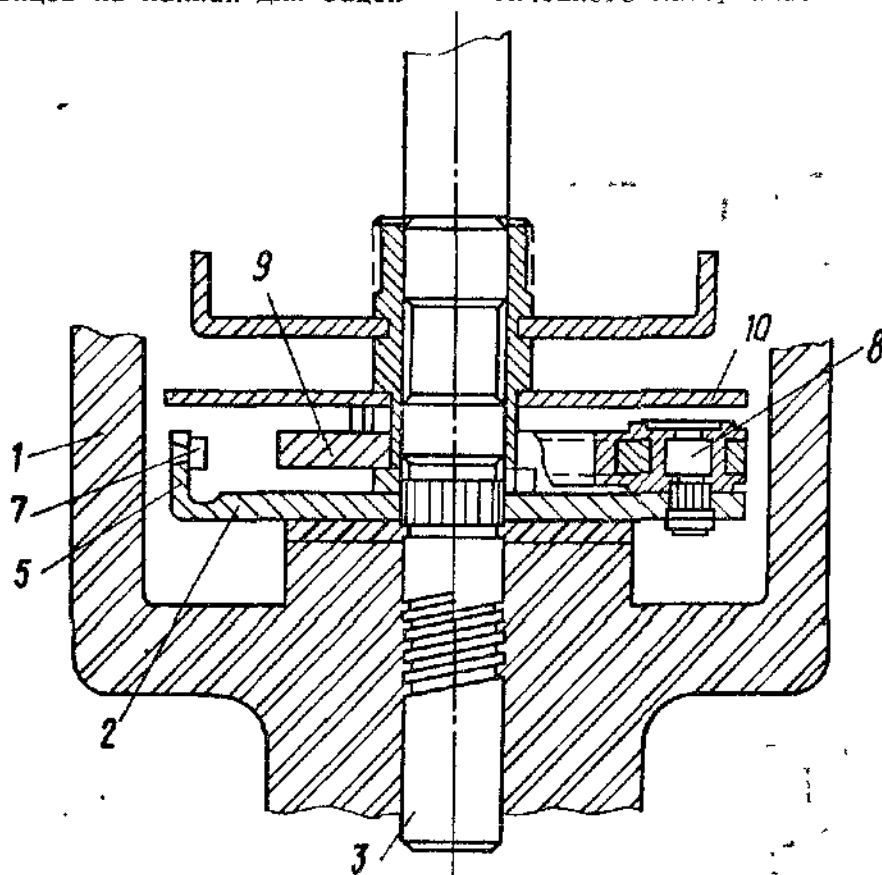
Покрываются 7 могут иметь любые другие формы при условии выполнения ими функций упоров, в которые упираются центробежные грузики 9, и функций средств прикрепления одного из концов пружин 11.

Ф о р м у л а и з о б р е т е н и я

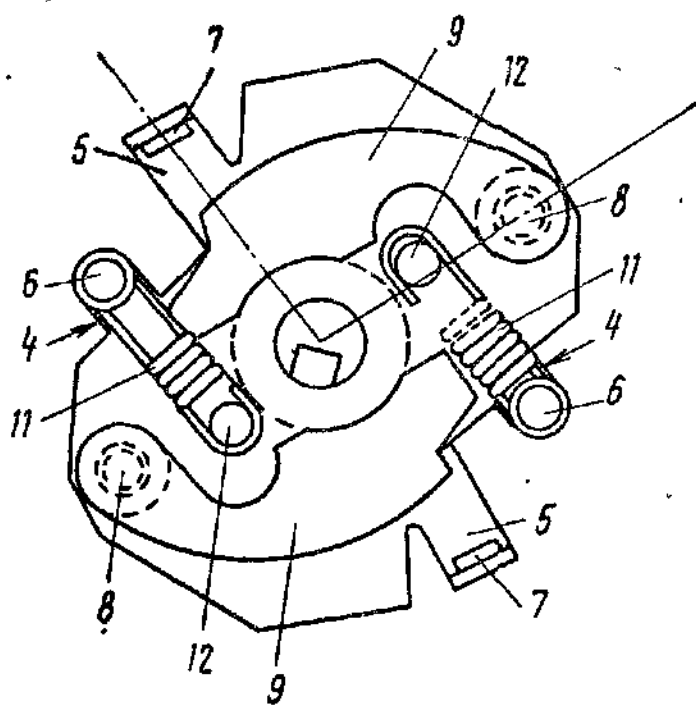
Способ изготовления центробежного регулятора опережения зажигания для двигателя внутреннего сгорания, заключающийся в вырезании из ведущей пластины, выполненной заодно с приводным валом, двух пар лапок соответственно для зацепления и упора, их отгибании и нанесении на них пластического материала, установке на осях ведущей пластины по меньшей мере двух грузиков с возможностью поворота в зависимости от скорости двигателя и

контактирования с пластическим покрытием лапки для упора, свободном размещении на приводном валу ведомой пластины, связанной с ведущей пластиной при помощи пружин, зацепленных одним из концов на лапках для зацеп-

ления, и размещении вала в корпусе, отличающийся тем, что, с целью повышения производительности, по меньшей мере одну пару лапок отгибают после нанесения на нее пластического материала.

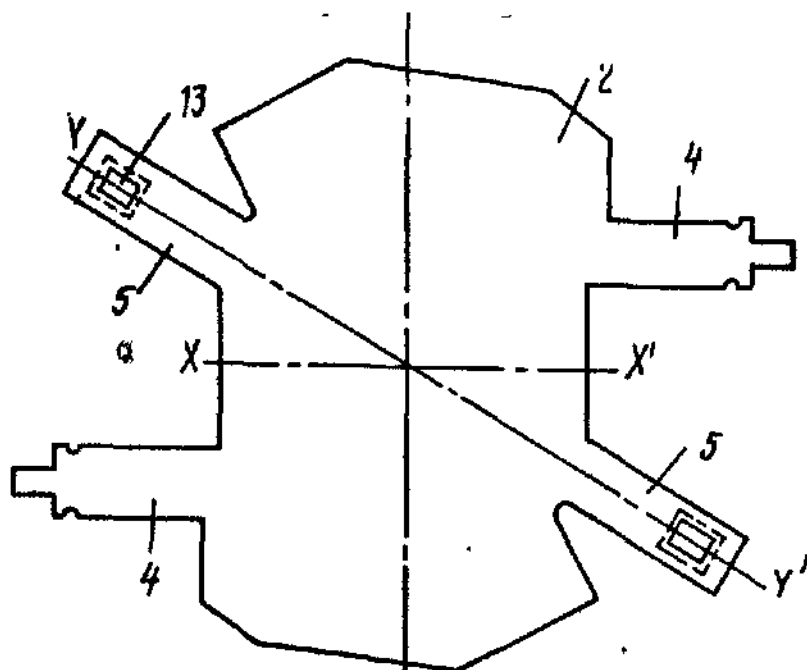


Фиг. 1

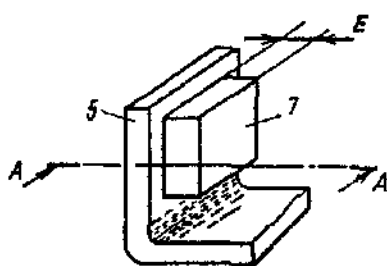


Фиг. 2

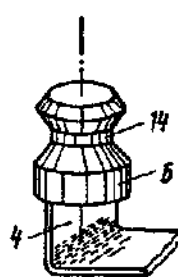
1510723



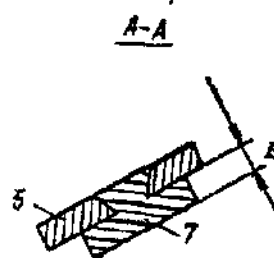
Фиг. 3



Фиг. 5



Фиг. 6



Фиг. 7

Составитель Ю. Богачев

Редактор С. Пекарь

Техред Л. Олийных

Корректор В. Кабаций

Заказ 5832/58

Тираж 482

Подписное

ВНИИТИ Государственного комитета по изобретениям и открытиям при ГКНТ СССР
113035, Москва, Ж-35, Раушская наб., д. 4/5

Производственно-издательский комбинат "Патент", г. Ужгород, ул. Гагарина, 101