



СОЮЗ СОВЕТСКИХ
СОЦИАЛИСТИЧЕСКИХ
РЕСПУБЛИК

(19) SU (11) 1379814 A1

(5D) 4 Н 01 F 41/02

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР
ПО ДЕЛАМ ИЗОБРЕТЕНИЙ И ОТКРЫТИЙ

ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ

К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

(21) 3906926/24-07

(22) 10.06.85

(46) 07.03.88. Бюл. № 9

(71) Белорусский политехнический институт

(72) В.В.Павловец, М.И.Богданович,
Т.Н.Павловец и Н.Н.Гурский

(53) 62.318.44(088.8)

(56) Авторское свидетельство СССР
№ 1078481, кл. Н 02 К 15/02, 1982.

(54) СПОСОБ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ВИТЫХ ЛЕНТОЧНЫХ МАГНИТОПРОВОДОВ

(57) Изобретение относится к технологии изготовления витых ленточных магнитопроводов и может быть использовано в электро- и радиотехнике.

Цель изобретения - повышение качества магнита путем исключения повреждения изолирующего состава. Способ включает навивку ленты электротехнической стали на оправку, отжиг магнитопровода, выпрессовку оправок, пропитку магнитопроводов склеивающе-изолирующим составом, сушку, разрезку, отжиг места разреза, снятие заусенцев и контроль электромагнитных параметров. Отжиг места разреза осуществляется индукционным способом путем перемещения места разреза над индуктором высокочастотной установки. Пластины стали в месте разреза ориентируют параллельно направлению тока индуктора. 1 ил.

(19) SU (11) 1379814 A1

Изобретение относится к технологии изготовления витых ленточных магнитопроводов и может быть использовано в электро- и радиотехнике.

Целью изобретения является повышение качества магнитопроводов путем исключения повреждения изолирующего состава и замыкания вихревых токов.

На чертеже показана схема осуществления способа.

Способ осуществляется следующим образом.

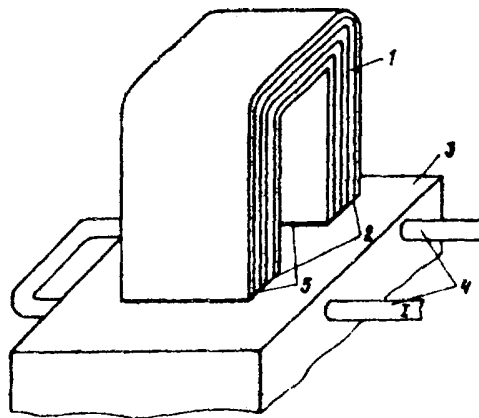
Магнитопроводы изготавливают путем навивки ленты из текстурованной электротехнической стали на прямоугольную оправку. Затем магнитопроводы подвергают отжигу, осуществляют вы- 15 прессовку оправок, пропитку склеивающе-изоляционным составом, сушку, разрезку магнитопроводов абразивными дисками и отжиг места разреза. Отжиг осуществляют установкой магнитопровода 1 местом разреза 2 на рабочую поверхность 3, выполненную из ди- 20 электрического материала, в которой вмонтирован индуктор 4 высокочастотной нагревательной установки. По индуктору пропускают ток высокой частоты I . На поверхности разреза 2 образ- 30 зуется зона 5 металла, нагретого до температуры магнитных превращений. Для отжига всей поверхности разреза 2 магнитопровод 1 перемещают по рабо-

чей поверхности 3, располагая пластины в месте разреза параллельно направлению тока индуктора.

Нагрев только узкой волны разреза исключает повреждение склеивающе-изолирующего состава. Существенно сокращается время отжига деталей, значительно снижается расход энергии на отжиг торцов магнитопровода. Процесс отжига легко можно автоматизировать и выполнять сразу после разрезки.

Ф о р м у л а и з о б р е т е н и я

Способ изготовления витых ленточных магнитопроводов, включающий навивку ленты на оправку, отжиг, вы- 20 прессовку оправок, пропитку магнитопроводов изолирующим составом, сушку, разрезку, отжиг места разреза, снятие заусенцев и контроль электромагнитных параметров, отличающийся тем, что, с целью повышения качества магнитопроводов путем исключения повреждения изолирующего состава и замыкания вихревых токов, отжиг места разреза осуществляют 30 путем перемещения плоскости разреза над индуктором высокочастотной нагревательной установки, располагая пластины в месте разреза параллельно направлению тока установки.



Составитель В.Пелькина

Редактор О.Головач

Техред А.Кравчук

Корректор Л. Пилипенко

Заказ 984/51

Тираж 746

Подписное

ВНИИПИ Государственного комитета СССР

по делам изобретений и открытий

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

Производственно-полиграфическое предприятие, г.Ужгород, ул.Проектная,4