

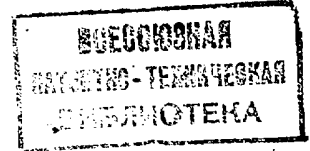


СОЮЗ СОВЕТСКИХ  
СОЦИАЛИСТИЧЕСКИХ  
РЕСПУБЛИК

(19) SU (11) 1665418 A1

(51)5 Н 01 F 41/02

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ  
ПО ИЗОБРЕТЕНИЯМ И ОТКРЫТИЯМ  
ПРИ ГКНТ СССР



# ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ

К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

1

2

(21) 4619638/07

(22) 13.12.88

(46) 23.07.91. Бюл. № 27

(71) Всесоюзный проектно-конструкторский  
и технологический институт светотехнической  
промышленности

(72) В.М.Налуков

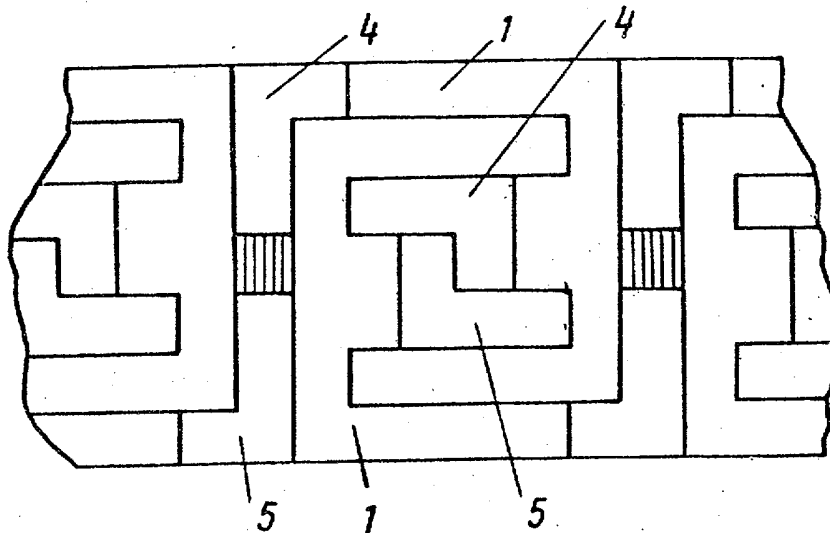
(53) 621.313.44(088.8)

(56) Патент ФРГ № 2638780,  
кл. Н 01 F 27/24, 1977.

(54) СПОСОБ ИЗГОТОВЛЕНИЯ МАГНИТО-  
ПРОВОДА

(57) Изобретение относится к электротехни-  
ке, в частности к технологии изготовления

магнитопровода, состоящего из Е-и L-образных пластин, используемой преимущественно в балластном устройстве газоразрядных ламп. Цель изобретения – повышение точности изготовления пластин магнитопровода. Е-образные пластины 1 выштамповывают попарно противоположными и плотно входящими одна в другую крайними плечами, одну пару L-образных пластин 4 и 5 выштамповывают из свободных участков, образованных между Е-образными пластинами, а другую пару – из свободных участков между соседними парами Е-образных пластин. 3 ил.



Фиг. 2

(19) SU (11) 1665418 A1

Изобретение относится к электротехнике, в частности к технологии изготовления магнитопровода, состоящего из E- и L-образных пластин, используемой преимущественно в балластном устройстве газоразрядных ламп.

Цель изобретения – повышение точности изготовления пластин магнитопровода.

На фиг.1 представлен магнитопровод, общий вид; на фиг.2 – взаимное расположение E- и L-образных пластин при изготовлении по предлагаемому способу; на фиг.3 – последовательность вырубki пластин.

Магнитопровод состоит из E-образных пластин 1, катушки 2, прокладки 3, L-образных пластин 4 и 5, планки 6.

Способ осуществляют следующим образом.

Из рулонной стали шириной  $7a$ , где  $a$  – ширина ярма магнитопровода, производят выборку сначала L-образных пластин, потом E-образных пластин, причем E- и L-образные пластины размещают так, что их сопрягаемые размеры размещены в направлении, перпендикулярном направлению подачи прессом рулонной стали.

Длина меньшего плеча L-образных пластин равна  $2a$ , длина большого плеча равна

$$\frac{7a-1}{2}$$

где  $1$  – ширина технологической перемычки  $7$  между не соприкасаемыми E-образными пластинами.

Высота стержня E-образных пластин равна  $\frac{3a-1}{2}$ , высота E-образной пластины равна  $(6a-1)$ .

E-образные пластины вырубаются одновременно и подаются в два отдельных лотка.

Пример. Рулон 0,5x250-Н-2-ТО-ТШ-А-3413 ГОСТ 214272-83 электротехнической стали разрезают на ленты на дисковых ножницах Ю936-21.00.00.000, разработанных в ВПКТИ свете со скоростью до 150 м/мин. Заусенцы, образующиеся на кромках ленты, удаляют прижимными роликами, установленными на ножницах перед намоточной бобиной. Ленту рулонной ста-

ли, шириной равной ширине E-образной пластине плюс ширина ярма магнитопровода подают в быстроходный вырубной пресс-автомат с числом ходов ползуна до 1600 в 1 мин, для удобства удаления отхода, с вертикальной плоскостью разреза штамп. E-образные пластины вырубают на последней позиции и подают в отдельные лотки, по которым поступают на монтажный стол. На монтажном столе оператор (при ручной сборке) калиброн отсекает заданной длины пакеты E и L-образных пластин и укладывает в сборочные приспособления.

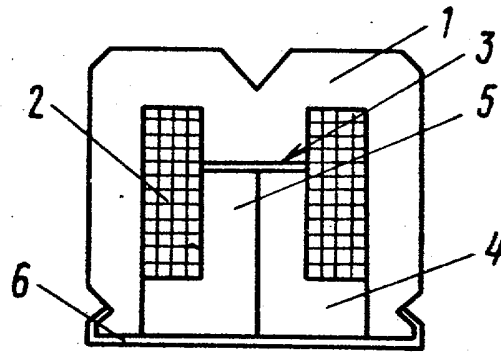
На крайних пластинах пакетов в процессе штамповки могут выполняться поклевки, позволяющие разделить потоки пластин при автоматическом склеивании пластин в пакеты для последующей автоматической сборки.

Точность сопрягаемых размеров пластин, полученных по предлагаемому способу, позволяет все сборочные процессы автоматизировать, сохранив при этом минимальную величину расхода электротехнической стали.

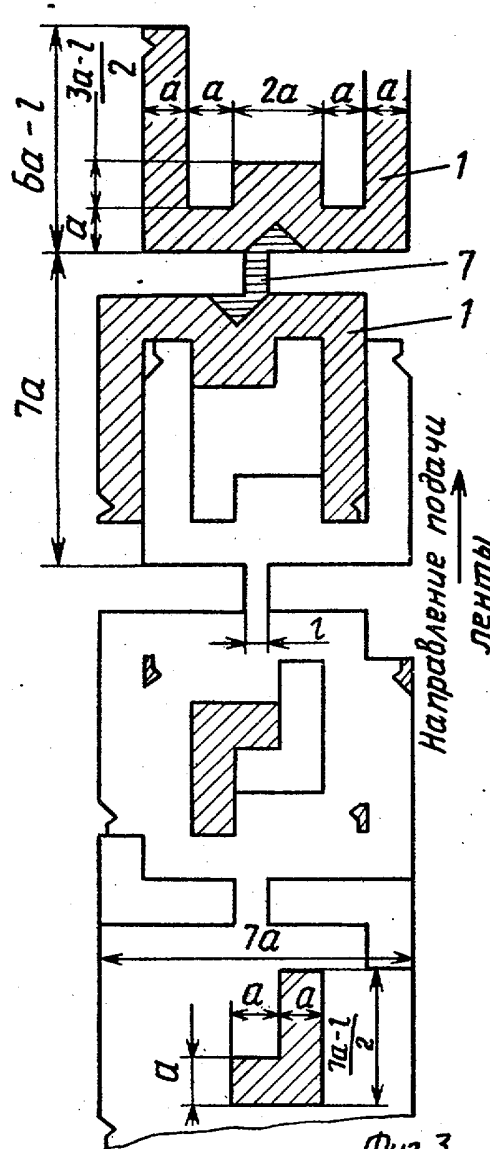
Точность обеспечивается тем, что сопрягаемые размеры E- и L-образных пластин размещаются в направлении, перпендикулярном направлению подачи прессом рулонной стали.

Ф о р м у л а и з о б р е т е н и я

Способ изготовления магнитопровода преимущественно для балластного устройства газоразрядных ламп, состоящего из E- и L-образных пластин, заключающийся в том, что на одном листе выштамповывают E- и L-образные пластины, о т л и ч а ю щ и е с я тем, что, с целью повышения точности изготовления пластин магнитопровода, E-образные пластины выштамповывают попарно противоположащими и плотно входящими одна в другую плечами, одну пару L-образных пластин выштамповывают из свободных участков, между E-образными пластинами, а другую пару L-образных пластин выштамповывают из свободных участков между соседними парами E-образных пластин.



Фиг.1



Фиг.3

Редактор С.Патрушева

Составитель А.Левин  
Техред М.Моргентал

Корректор М.Демчик

Заказ 2395

Тираж 357

Подписное

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

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