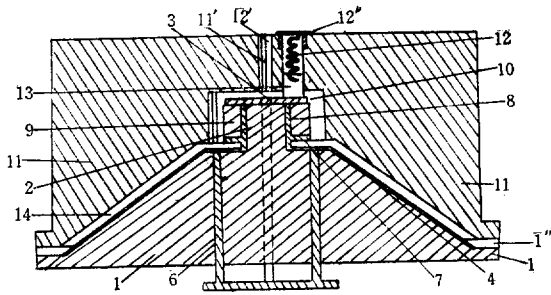


特 許 紹 介

2. 스피카 등체의 製造法

特許公報 第146號
發 明 者 정 한 복

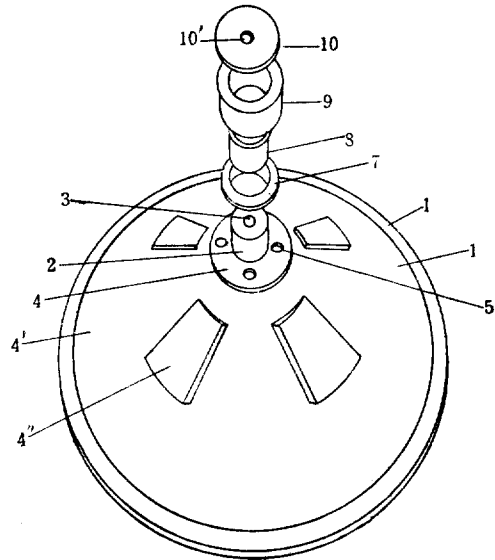
本發明은 簡單한 製造工程에 依하여 磁氣回路와 스피카 등체를 單一體로 成型하는 스피카 등체의 製造方法인데, 合成樹脂, 스피카의 圓筒上 中央 돌출부인 可動 코일筒外部에 圓板, 環狀帶形磁石, 環狀帶形 中央部鐵筒 및 받침圓板等을 單一 鑄型工程에 依하여 매물성형시켜 製造하므로 終來의 스피카 製作時와 같이 部分品을 溶着하거나 볼트等으로 附着造立하는 頻雜한 製造方法을 止揚하고 單一工程에 依하여 正確하고 堅固한 製品을 能率의으로 多量 生産할 수 있는 것이다. 實施例를 들면서 첨부된 圖面에 依하여 本發明方法을 詳細히 說明하던 다음과 같다.



第 1 圖 本發明의 方法에 使用되는 型의 縱斷面圖

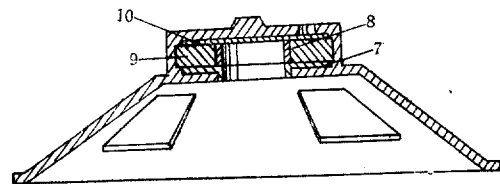
돌기 (3)이 突設된 圓筒可動코일 突出部 (2)를 上部 中央에 突設한 圓錐形 凸型(1)의 上面(4)에는 多數의 小공을 鑄설하여 製品發萃型(6)을 삽설하고 傾斜面(4')에는 扁型 돌출전부(4'')를 突設하였으며 외연부에는 환상돌조(1')를 突設하여 배기공(1'')를 鑄설하였다. 이와 같은 凸型(1)상면 (4)에 받침圓盤(7) 環狀帶型 中央部鐵筒(8) 環狀帶型磁石(9) 및 小孔(10')를 뚫은 圓盤(10)을 順次 재치하여 소공(19)에 突起(3)이 嵌合하게 되고 凹型(11)의 底部를 圓錐型으로 刻設하고 中央一側에 뚫은 탄조삽입공(12')에는 탄조(12)와 固着된 승간간(13)을 삽설하여 탄조(12)를 요형상면에 固着(12'')하였으며 中央部에 合成樹脂溶液壓入孔(11')를 鑄설하여서 된 요형(11)을 凸型(1), 傾斜面(4')의 편형돌출전부

(4'') 上部에 재치한 後 合成樹脂溶液을 壓入孔(11')로 壓入시키던 편형돌출전부에 依하여 形成된 空間(14)로 合成樹脂溶液이 流入되는 同時에 空間(14)에 있던 空氣



第 2 圖 一部分斜視圖

는 凹型(11)의 底面凹部에 依하여 形成된 2개의 圓形排氣孔(1'')로 排出되면서 받침圓盤(7) 環狀帶型 中央部鐵筒(8) 環狀帶形磁石 및 圓盤(10)을 被覆 내장한 스피카 등체가 形成된다. 凹型(11)을 凸型(1)에서 인발할 때 탄조(12)에 依하여 승간간(13)이 圓盤(10)을 누르고 있으므로 圓盤(10), 받침圓盤(7), 環狀帶型鐵筒(8) 및 磁石(9)가 凹型(11)에 따라 올라가지 않도록 하였다. 이와 같이 하여 凹型(11)을 인발한 後, 拔萃型(6)을 底部에서 上部로 밀면 圓盤(10), 받침圓반(7) 環狀帶型鐵筒(8) 및 磁石(9)가 正確하고 堅固하게 完全매몰되고 中央部에 可動코일筒을 삽작할 수 있는 空間部가 型成된 스피카등체를 얻게 되는 것이다.



第 3 圖 本發明方法에 依하여 製造된 스피카의 縱斷面圖