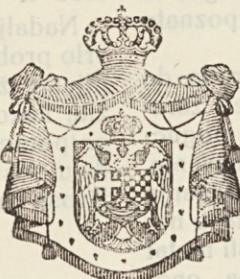


# KRALJEVINA JUGOSLAVIJA

UPRAVA ZA ZAŠTITU

Klasa 21 (1)



INDUSTRISKE SVOJINE

Izdan 1. Juna 1930.

## PATENTNI SPIS BR. 7054

Radiowerk E. Schrack, Beč, Austrija.

Raspored elektroda za elektronske cevi.

Prijava od 2. juna 1928.

Važi od 1. novembra 1929.

Pravo prvenstva od 10. juna 1927 (Austrija).

Za elektronske cevi visoke ukupne emisije pokazao se je nevaljanim cilindarsko-simetrični sastav, kod kojeg se pravolinijski rastegnuta žarna žica izpruži po osi ostalih elektroda izobraženih u vidu okruglog cilindra, pošto je za postignuće prikladnog žarnog učinka potrebna velika duljina žarne žice, što prouzročuje nezgodne dimenzije.

Usled toga se već davna upotrebljava krajne pojačalne cevi ili slične uredbe sa visokim učinkom, žarna žica, koja je zick-zack (u vidu V, N ili V) razapeta u jednoj ravnici t. j. opkoljena rešelkom oblika kutije i jednom istom takovom anodom. Ideal je pri tome jedna ravnica katode iz žarne žice, kojoj leži nasuprot na svakoj strani po jedna paralelna ravnica rešelke i po jedna anodna ravnica.

Takav sastav elektroda izvadilo se je do sada većinom samo u stojećem položaju, t. j. tako da prolazi osa staklene posude kroz ravnicu žarne žice. Poznali su također rasporedi, kod kojih stoji osa staklene po sude vertikalno na ravnici žice, čime se postiže prednost veće mehanične stabilnosti sa ujedno manjom dimenzijom staklenog balona.

Napram tome se sastoji predležeći pronalazak u tome da se paralelne ravnice sastava (žarna žica, rešetka i anoda) postave nagnuto napram osi staklene posude, n. pr. tako, da sačinjavaju s njome ugao od  $45^{\circ}$ . Iz toga proizlazi neki niz fabrikat-

skih prednosti, koje ne postoje niti kod ležećeg, niti kod stojećeg sastava, dočim u jedno postoje sve koristi poznatih rasporeda.

Kako ja to objašnjeno u austrijskom patentu No. 109,261 od 15. jula 1927 god. probitačno je, da se ustroji aktivirajuća oksidna prevlaka na žarnoj žici cevi, pomoću poprskanja sitno raspoređenom maglom, sastojećom se iz takovih tvari, koje se želite staložili na žarnoj žici. Poprskanje žarne žice, koje treba izvršiti prije smještenja anode, treba da se izvede tako, da pri tome ne nastane nikakova štetna prevlaka na slisnutom meslu prolaza za žice. To se može lako postići kod stojećeg sastava. Poprskanje treba izvršiti u vertikalnom pravcu napram ravnici žarne žice, a pošto se ta, kod stojećeg sastava, slaže sa osom staklene posude, to стоји također pravac prskanja vertikalno prema prostiranju dužine nožice tako, da se mogu stakleni delovi lako zaštititi kakvom zgodnom koprenom. Kod ležećeg sastava, koji bi bio inače zgodniji, treba da se izvede prskanje u pravcu osovine staklene posude. Kod koso-ležećeg je sastava sasmosto dobrog moguće da se postupi na isti način kao kod stojećeg sastava i da se zaštite stakleni delovi zgodnim štitovima.

U fig. 1 prikazan je jedan takav koso ležeći sastav sa strane, a u fig. 2 u prednjem licu. Iz ovih se nacrtata vidi, da je kod zgodnog rasporeda duljina polpornih

žica 1, 2, 3 vrlo različita, čime se postigne, da postane mehaničko sopstveno treptanje tog sastava neodređenim, usled čega se umanji mikrofonsko dejstvo cevi, poznato kao „zvučenje“.

Nadalje je prednost kosog rasporeda, da se izbegne ugrejanju nožice 4 usled žarenja žarne žice, kao i jednostavna mogućnost, da se drži metal za raspršivanje, koji se je upotrebio u svrhu poboljšanja vakuma, daleko od prolaznih mesta u nožici. U tu svrhu treba da se pričvrsti metal za raspršivanje prije užarenja na onoj anodnoj ravnici 6, koja je najviše odaljena od dovodne nožice.

Kosim se položajem elektrodnog sastava ušledi vrlo mnogo prostora, jer usprkos smeštenja velikih elektrodnih ploštila, nije potrebno da stakleni balon, niti po obsegu visine, niti po proseku, odgovara potpunoj duljini sastava. Najniža tačka 8 anodne ku-

tije, ako to zahteva upotrebljen prostor, može da leži niže od stisnutog dela 7 nožice 4.

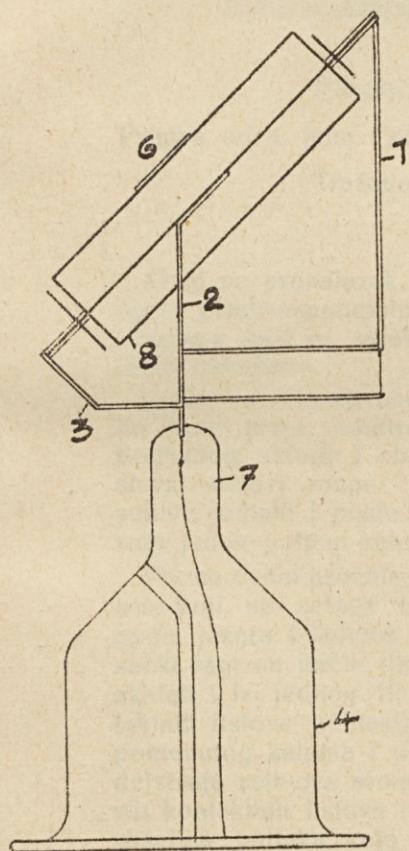
Nadalje je kod koso-ležećeg sastava vrlo probitačno, da se upotrebe pera za napijanje žarne žice. Pruživost se može uložiti, kako je to prikazano u fig. 1, u one polporne žice, koje vode napram gornjem delu sastava, čime se postigne dobra pruživost na većoj duljini.

## **Patentni zahtevi:**

1. Raspored elektroda za elektrode cevi sa po više žarnih žica označen time, da je sastav nagnut napram osi staklene posude.
  2. Raspored elektroda po zahtevu 1, označen time, da su potporne žice (1) gornjih spojnih tačaka žarne žice u celini ili delomično pruživo ustrojene.

DEPOVA ZA ZASTITU

*Fig.1.*



*Fig.2.*

