

KRALJEVINA JUGOSLAVIJA

UPRAVA ZA ZAŠTITU

Klasa 21 (1)



INDUSTRIJSKE 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 postigauće 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 zickzack (u vidu V, N ili V) razapeta u jednoj ravnici t. j. opkoljena rešetkom 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 rešetke i po jedna anodna ravnica.

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

Napram tome se sastoji predležeci pronalazak u tome da se paralelne ravnice sastava (žarna žica, rešetka i anoda) postavljaju nagnuto napram osi staklene posude, n. pr. tako, da sačinjavaju s njome ugao od 45°. 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 usroji aktivirajuća oksidna prevlaka na žarnoj žici cevi, pomoću poprskanja silno raspoređenom maglom, sastojećom se iz takovih tvari, koje se želje staložiti na žarnoj žici. Poprskanje žarne žice, koje treba izvršiti prije smještanja anode, treba da se izvede tako, da pri tome ne nastane nikakova štetna prevlaka na stisnutom mestu 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 stoji također pravac prskanja vertikalno prema prostiranjju 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 sasna dobro 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 nacrti vidi, da je kod zgodnog rasporeda duljina potpornih

KRALJEVINA JUGOSLAVIA

UPRAVA ZA ZAŠTITU

INDUSTRIJSKE SVOJINE

1927

1927

Fig.1.

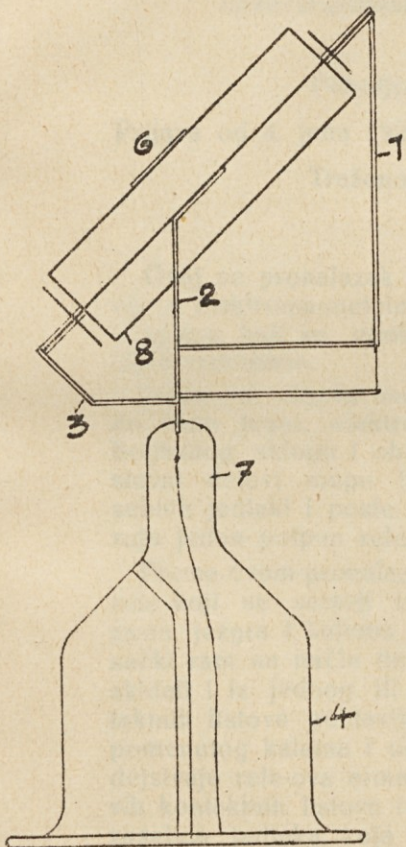


Fig.2.

