

KRALJEVINA SRBA, HRVATA I SLOVENACA

UPRAVA ZA ZAŠTITU

KLASA 21 (6)



INDUSTRIJSKE SVOJINE

IZDAN 1. OKTOBRA 1923.

PATENTNI SPIS BR. 1320.

Egyesült Izzólámpa és Villamossági r. t., Uj-pest, Madjarska.

Žica za sprovođenje struje, koja se salije u staklo, a da ne propušta vazduh, naročito za električne sijalice i njima ravne, i način izradjivanja ovih žica.

Prijava od 16. maja 1921.

Važi od 1. januara 1923.

Pravo prvenstva od 26. maja 1920. (Ugarska).

Kao što je poznato, upotrebljavaju se kao sprovodne žice za evakuirane ili gasom napunjene posude, pri salivanju u staklo, da ne propušta vazduh, na pr. žica od platine ili na mesto ovih, žice od neplemenitih (neskupocenih) metala, odnosno od legura, koji imaju koeficijent istezanja isti kao i platina. — Osim toga upotrebljavaju se tako zvane obložene žice, koje se sastoje iz srčike od legure nikla i gvoždja, koja ima isti koeficijent istezanja kao i platina, i obložene su oblogom od platine ili od bakra. Predlagane su i žice od bakra, koje su na mestu, gde se salivaju (staklom), ispljoštene (pritisnute).

Pri izvlačenju svih ovih žica, nastaju brazdice koje idu dužinom žice, koje se raspoznaju prostim okom ali u slučaju pod mikroskopom, jer ne ide za rukom, da se dobije potpuno okruglo kamenje za izvlačenje, odnosno jer strana tela (žice) pri izvlačenju, promene otvor kamena. Ova se neprijatnost osobito opaža pri upotrebi bakra, radi njegove velike mekoće.

Upotrebe li se okrugle žice kao sprovodnici struje, onda se primetilo, da su obe uzdužne brazde skoro uvek uzrok da salivena mesta popuste to znači da nastoje stalno prodiranje vazduha kroz kanaliće koji zaostanu uzduž ovih brazda. Doduše se na mestima žice, na kojima se pritiska staklo u rastopljenom stanju, na pr. na stisnutom dnu električnih sijalica, staklena masa ugura u uzdužne brazde tako, da se iste zatvore. pak se, na ovaj način,

ne može da zatvori onaj deo obima žice, preko koga se ne s tiska.

U drugom slučaju, kad su naime sprovodnici struje na mestu gde se salivaju, ispljoštani (pritisnuti) ili ako je na tom mestu zaverena neka pljosnata pantljika izmedju cilindričkih provodnika, ili ako se upotrebi uopšte pantljika koja ide kroz, onda nastanu doduše brazde na pljosnatim stranama usled pritiskanja, ali ipak one ostaju postojano bez izmene i ovde bivaju bezuvetno uzrok propuštanja vazduha.

Predmet priležećeg izuma sačinjava neka žica za sprovođenje struje, kod koje su uklopnjene, ili zamenjene poprečnim brazdama ili brazdama spiralnog oblika, uzdužne brazde, koje nastaju pri izvlačenju žica. Ovakve žice se mogu u smislu ovog izuma izradjivati na razne načine.

Ili se može zaoštriti unaokolo žica koja je na uobičajan način gotova izvučena, dok ne nastanu brazde bez traga, ili se može još prostije kod poslednjih otvora izvlačenja, koji daju žici potreban krajni prečnik, da se obrtanjem otvora ili obrtanjem same žice vodi o tome računa, da ne nastanu uzdužne brazde, nego da nastanu poprečne — odnosno spiralne brazde.

Kad izvodjač ovog izuma nije u stanju, da žicu za sprovođenje struje izradjuje procesom izvlačenja u svojoj radionici onda može on svaku žicu, uobičajnu u trgovini, u smislu izuma pretvoriti time, da on ovu žicu koja

ima obične uzdužne brazde okreće oko njene sopsstvene osovine, tako da se uzdužne brazde, koje su bile u početku, pretvore i spiralne brazde.

Naročiti uspesi se postižu ovim izumom onda, kad se žice sa poprečnim ili sa spiralnim brazdama na mestu gde se salivni spljošte pritiskom ili se obrazuju u obliku gajtana.

Spljoštava li se pritiskom na odredjenom mestu neka ovaka žica na pr. od čistog bakra, onda nestanu brazde na pritisnutim površinama, ali zato ostanu na ivicama izrečke, ali koje mesto da propuštaju vazduh kao brazdice koje su paralelne s osovinom, pružaju neko pouzdano zaptavajuće spajanje (vezu).

Mesto da se neki cilindrični provodnik spljošti na jednom mestu, može se upotrebiti neki tanki gajtan, koji prolazi skroz, koji je izradjen prevaljanjem okruglog provodnika koji ima poprečne, odnosno spiralne brazdice, ili naročito tada kada se time sprovođenja jakih struja, neki kratak komadić gajtana, koji je zavaren izmedju dva okrugla preseka provodnika.

Pokazalo se, iz razloga takvog položenja šice u staklo, da je siguran rad, kao i za poštedu provodničke žice pri spljoštivanju, odnosno pri prevaljanju, da je korisno da se mesto koje se polaže u staklo više puta postepeno spljoštava. U slučaju spljoštavanja odprilike tako, da se žica dva put spljoštava, prvi put, na pr. bakarna žica od 0'35 mm, na debljinu od 0'10 mm, drugi put na debljinu od 0'04 mm ili i manje. Krajni oblik sprovodne žice za struju ima ovakve prelaze: cilindrična (okrugla) žica prečnika 0 35 mm. spljoštene preko dužine od 1'5 mm na debljinu od 0'10 mm, spljoštene preko dužine od 3'5 mm na debljinu od 0'04 mm, spljoštene preko dužine od 1'5 mm na debljinu od 0'10 mm onda opet cilindrična žica prečnika 0'35 mm.

Kad se upotrebljava gajtan za sprovod struje, koji prolazi skroz, onda se spljošteno mesto obrazuje prema smislu tako, da se gajtan na mestu, gde se saliva stanji na još manju debljinu, na pr. ueki gajtan od 0'20 mm deb-

ljine na 0'06 mm. Na isti način se mogu preraditi komadi gajtana koji se zavaruju iz medju okruglih provodnika.

Patentni zahtevi:

1. Žica za sprovođenje struje, koja se salije u staklo, a da ne propušta vazduh, naročito za električne sijalice i njima ravno, naznačena time da su sklonjene uzdužne brazdice, koje nastaju pri uobičajnom izvlačenju žice.

2. Žica za sprovođenje struje po patentnom zahtevu 1), naznačena time, da na mesto uzdužnih brazdica dolaze poprečne brazde odnosno spiralne brazdice.

3. Izvodjenje žice za sprovođenje struje po zahtevu 1.) i 2.) naznačeno time, da je ova na mestu, gde se saliva, spljošfena (pritiskom).

4. Izvodjenje žice za sprovođenje struje, po zahtevu 1.) i 2.) naznačeno time, da je onaj deo žice koji prolazi kroz staklo prevaljan u tanki gajtan.

5. Izvodjenje žice za sprovođenje struje po zahtevima 1.) i 2.) naznačeno time, da se sisti sastoji, na mestu gde se saliva, iz tankog gajtana koji je zavaren izmedju dva okrugla preseka provodnika.

6. Izvodjenje žice za sprovođenje struje, po zahtevima 3), 4) i 5), naznačeno time, da spljoštenje odnosno gajtan odnosno komad gajtana, prelazi postepeno u tanji presek, jedanput ili više puta.

7. Način izradjivanja žice za sprovođenje struje po zahtevu 1.) naznačen time, da se žica izvučena na uobičajan način, zaoštri unaokolo.

8. Način izradjivanja žice za sprovođenje struje po zahtevu 2.) naznačen time, da se pri izvlačenju žice, okreće otvor (uvo) izvlačenja.

9. Način izradjivanja žice za sprovođenje struje, po zahtevu 2.) naznačen time, da pri izvlačenju žice, ova sama u otvoru izvlačenja rotira.

10. Način izradjivanja žice za sprovođenje struje po zahtevu 2) navnačen time, da se žica, uobičajena u trgovini, koji sadrži uzdužne brazdice, okreće oko svoje osovine.