

KRALJEVINA JUGOSLAVIJA

UPRAVA ZA ZAŠTITU



INDUSTRIJSKE SVOJINE

KLASA 21 (9)

IZDAN 1 DECEMBRA 1936.

PATENTNI SPIS BR. 12671

Radio Corporation of America, New-York, U. S. A.

Električna cev pražnjenja.

Prijava od 1 februara 1935.

Važi od 1 aprila 1936.

Traženo pravo prvenstva od 2 februara 1934 (U. S. A.)

Ovaj se pronalazak odnosi na električnu cev pražnjenja, naročito na takvu cev pražnjenja, koja je snabdevena slogom elektroda, koji je na određen način pričvršćen u unutrašnjosti cevi.

Već smo predlagali da se u cevima pražnjenja, koje su snabdevene staklenom kruškom čiji gornji deo ima manji prečnik od ostalog dela kruške pa prema tome sačinjava neku vrstu kupe (kupole), centriraju elektrode u cevi pomoću nekog opružnog izolacionog tela i održavaju u određenom međusobnom razmaku. Ovo je izolaciono telo bilo snabdeveno otvorima kroz koje su prodirali krajevi elektroda i (odn. ili) njenih držačkih žica.

Ipak je ustanovljeno da provlačenje velikog broja krajeva držačkih žica odn. krajeva elektroda kroz odgovarajuće otvore oduzima vrlo mnogo vremena, tako da je ovaj posao obično zahtevao najveći deo vremena koje je potrebno za sastavljanje elektrodnog sloga pa je pružio veliku opasnost za savijanje i kvarenje elektroda, pošto se taj posao morao još uvek vršiti rukom.

Ovaj pronalazak namerava da to poboljša i da stvori mogućnost da se ovo izolaciono telo brzo montira a da se ne pokvare elektrode ili da im se ne promeni položaj.

Prema ovom pronalasku kod neke

električne cevi pražnjenja kod koje je slog elektroda snabdeven jednim ili nekoliko telima koja pritiskom uz zid cevi podupiru slog elektroda, mogu se ta tela sastojati od dva, ili više od dva, izolaciona dela koji su snabdeveni zupcima i usecima, a pomoću kojih se elektrode drže u pravilnom međusobnom razmaku i centriraju u cevi.

Ovi izolacioni delovi mogu se obrazovati kao uglavnom poluokrugle pločice od liskuna, na kojima su zupci i useci obrazovani na ravnoj strani. Posle montiranja sačinjavaju ovi delovi neko telo koje je uglavnom okruglo a u čije se useke zatvaraju krajevi elektroda odn. držačkih žica tako da nisu moguće njihove bočne promene položaja, dok je međutim moguće pomeranje u uzdužnom pravcu zbog toplotnog istežanja. Delovi od liskuna postavljaju se tako jedan na drugi da oni međusobno zatvaraju svoje useke i u njima zatvaraju elektrode. Nije potrebno da se svi delovi snabde zupcima i usecima i nekoliko delova mogu umesto toga da imaju jednu rapavu stranu pomoću koje se mogu krajevi držačkih žica zatvoriti u usecima drugih delova. Ovi se delovi mogu snabdeti nekoliko otvorima pomoću kojih se oni mogu učvrstiti u izvesnom međusobnom položaju.

Kada se držačke žice rasporede jedna

do druge u jednoj pravoj liniji, onda je shodno da se držačke žice za anodu upotrebe sa obeju strana reda za pričvršćivanje delova od liskuna pri čemu se one uvlače u otvore dok se drugi krajevi držačkih žica oslanjaju u usecima.

Radi olakšanja montaže mogu se otvori zameniti usecima tako da se zupci tih delova mogu sa strane primači između krajeva i držačkih žica. Ali u tu svrhu se mogu držačke žice za anode obrazovati nešto kraće od drugih držačkih žica odn. elektroda tako da se ove mogu najpre dovesti u useke dovlačenjem dela od liskuna sa strane dok držači anode ne dođu pod otvore u tom delu pa se onda taj deo pritisne na niže dok on ne dopre na anodu ili eventualno na ranije postavljene delove od liskuna. Zavarivanjem nekog malog metalnog ugla na krajevima držačkih žica za anode mogu se delovi od liskuna naposljetku učvrstiti na svom mestu. Izolacioni delovi mogu se na okrugloj strani snabdeti savitljivim ispadima koji prileže uz zid cevi pa na taj način centriraju slog elektroda u cevi.

Jedan izveden primer izolacionih delova prema ovom pronalasku objašnjen je podrobnije na slikama.

Sl. 1 pretstavlja jednu cev pražnjenja u kojoj je postavljeno neko izolaciono telo prema ovom pronalasku.

Sl. 2 i 3 pokazuju pojedine delove od kojih su sastavljena ova izolaciona tela.

Cev za pražnjenje pretstavljena na sl. 1 ima uobičajno postolje 10, koje je pričvršćeno na staklenoj kruški 11 sa gornjim delom u vidu kupe (kupole). Na gornjem delu staklene kupe nalazi se priključni deo 12. Slog elektroda kao celina, koji je obeležen oznakom 13, poduprt je izolacionim telom koje se sastoji od liskunskih delova 20 i 21 iznad kojih strče krajevi katode 14 i držačkih žica 15 raznih upravljačkih rešetki slično kao držači 16 anode. Jedan od držača rešetke 15, shodno onaj koji pripada upravljačkoj rešetki, sproveden je na više kroz gornji deo kruške 11 i spojen je sa priključnim delom 12.

Liskunski delovi 20 i 21 prema ovom pronalasku pretstavljani su pojedinačno na slikama 2 i 3 pa imaju shodno približno oblik polukruga, kao što je to pretstavljeno na sl. 2. Svaki deo ima dva otvora 22 kroz koje prolaze držači 16 za anode kad je ovaj liskunski deo postavljen na slog elektroda. Ovaj liskunski deo ima na svojoj pravoj strani izvestan broj zubaca 23 između kojih se nalazi useci u koje prileže držačke žice. Ove držačke žice a

zbog toga i elektrode drže zupci 23 u pravilnom međusobnom razmaku i srazmerno ih čvrsto obuhvataju kada su oba dela liskunskog tela sastavljena.

Radi čvrstog ali ipak opružnog centriranja elektrodnog sloga u staklenoj krušci su liskunski delovi 20 i 21 na spoljašnjoj ivici snabdeveni savitljivim ispadima 24 koji prileže uz unutrašnju stranu kupe.

Na sl. 13 vidi se jasno način sastavljanja liskunskih delova. Pri montaži elektrodnog sloga navuče se deo 20 na držače 16 anode dok se ne osloni uz anodu, pri čemu se drugi krajevi 15 držača pomaknu u stranu u useke između zubaca 23. Potom se deo 21. dovede na njegovo mesto, pri čemu međusobno prilegnu zupci 23 obaju delova pa se krajevi držačkih žica tako stegnu da se ne mogu nikako kretati u stranu, međutim oni se ipak mogu pomerati u uzdužnom pravcu zbog toplotnog istezanja. Ovi se liskunski delovi pričvršćuju pomoću uglova 19 zavarenih uz krajeve 16 držačkih žica. Prema tome jedan deo zatvara useke drugog dela. Na ovaj način može se montaža izvesti vrlo brzo. Preimućstveno je da se držačke žice 16 obrazuju nešto kraće od ostalih držačkih žica i od katode. U tom se slučaju mogu liskunski delovi sa strane primaknuti zupcima između krajeva držačkih žica pa se potom otvori 22 dovedu iznad krajeva 16 držačkih žica i tako natakne liskunski deo na te držačke žice dok se ne osloni na anodu ili eventualno na ranije postavljene delove. Na ovaj način može se izvesti montaža bez ikakvog menjanja položaja držačkih žica a to je naročito važno za izradu cevi pražnjenja sa velikim brojem elektroda.

Naposljetku pomenuta vrsta montaže može se primeniti i na taj način da se i rupice 22 obrazuju kao useci.

Nije potrebno da se oba liskunska dela snabde zupcima i usecima. Na pr. može se deo 21 obrazovati sa jednom ravnom stranom pošto je i u tom slučaju obično moguće dovoljno obuhvatanje držača i centriranje elektrode.

I ako je u primerima opisano držačko telo koje se sastoji od dva liskunska dela, moguće je takode da se takvo telo sastavi od više delova od drugog materijala.

Patentni zahtevi.

1) Eelektrična cev pražnjenja koja sa drži elektrodni slog koji je snabdeven jednim ili nekolikim telima koja pritiskom

uz zid cevi podupiru elektrodni slog, naznačena time, što se ta tela sastoje od dva ili više od dva izolaciona dela koji su snabdeveni zupcima i usecima pomoću kojih se elektrode drže u pravilnom međusobnom razmaku i centrirane u cevi.

2) Električna cev pražnjenja prema zahtevu 1, naznačena time, što se izolacioni delovi sastoje od pločica koje imaju u glavnom poluokrugli oblik a na kojima su zupci i useci obrazovani na ravnoj strani.

3) Električna cev pražnjenja prema zahtevu 1 ili 2, naznačena time, što izolacioni delovi posle montaže sačinjavaju telo koje ima u glavnom okrugli oblik.

4) Električna cev pražnjenja prema zahtevima 1—3, naznačena time, što se krajevi elektroda i (odn. ili) držači elektroda posle montaže obuhvataju u usecima i centriraju.

5) Električna cev pražnjenja prema zahtevima 1 do 4, naznačena time, što jedan od delova ima ravnu stranu pomoću koje se obuhvataju krajevi držačkih žica

i (odn. ili) elektroda u usecima drugog dela ili drugih delova.

6) Električna cev pražnjenja prema jednom od zahteva 1—5, naznačena time, što su izolacioni delovi snabdeveni otvorima kroz koje se provlače držačke žice za anodu koje se nalaze sa obeju strana drugih držačkih žica.

7) Električna cev pražnjenja prema jednom od zahteva 1—6, naznačena time, što su izolacioni delovi snabdeveni samo usecima i zupcima.

8) Električna cev pražnjenja prema zahtevu 6, naznačena time, što su držačke žice, koje su provučene kroz otvore u izolacionim delovima, kraće od delova elektrodnog sloga koji su obuhvaćeni u usecima.

9) Električna cev pražnjenja prema jednom od zahteva 1—8, naznačena time, što se izolacioni delovi sastoje od tankih liskunskih pločica pa su na svojoj lučnoj strani snabdeveni savitljivim ispadima koji prileže uz zid cevi pa tako centriraju elektrodni slog u cevi.



