

KRALJEVINA JUGOSLAVIJA

UPRAVA ZA ZAŠTITU



INDUSTRIJSKE SVOJINE

KLASA 21 (9).

IZDAN 1 AVGUSTA 1936.

PATENTNI SPIS BR. 12499

N. V. Philips' Gloeilampenfabrieken, Eindhoven, Holandija.

Električna cev pražnjenja.

Prijava od 24 jula 1935.

Važi od 1 januara 1936.

Traženo pravo prvenstva od 8 avgusta 1934 (Nemačka).

Ovaj se pronalazak odnosi na električnu cev pražnjenja.

U poslednjim godinama neprestano se nastojalo da se po mogućstvu smanje dimenzije prijemnih aparata. Pri tome je bilo potrebno da se odgovarajući smanje dimenzije samih cevi pražnjenja. Ali pošto su novije cevi sadržale sve više elektroda to se njihove dimenzije nisu mogle smanjiti, nego šta više nastala je potreba da se uveličaju dimenzije cevi da bi se postigla dovoljna izolacija između strujovodnih držačkih žica.

Da bi se izbegle ove poteškoće već je predlagano da se umesto uobičajnog ugnječenja upotrebi ugnječenje drukčije vrste na pr. okruglo ugnječenje kako bi se mogla održati izolacija između strujovodnih žica za elektrode a da dimenzije cevi ne prevaziđu razmere neke uobičajne cevi i ako se mogao povećati broj držačkih i strujovodnih žica. Ali i time nije bilo moguće veliko smanjenje razmera cevi.

S druge strane bilo je već poznato da se za proizvodnju vrlo kratkih talasa konstruišu cevi vrlo malih dimenzija. Ipak su tada strujovodne žice sprovedene na raznim mestima staklene kruške. Ali takve se cevi mogu teško izraditi u masi pošto se one potpuno razlikuju od uobičajnog oblika cevi. Tada je elektrodni sistem postavljen na sredini staklene kruške.

Sada smo pronašli da se mogu postići vrlo male dimenzije cevi i u isto vreme dobra izolacija kada se u nekoj cevi, koja

ima u glavnom okruglo ugnječenje, elektrodni sistem bar delimično ukopa u cevčici za evakuisanje. Na taj način može neka cev prema ovom pronalasku da dobije vanredno male dimenzije a da ne nastanu veće poteškoće u pogledu stapanja strujovodnih žica i stapanja staklene kruške.

Jedan preimućstven način izvođenja ovog pronalaska sastoji se u tome što se strujovodne žice i podupiračke žice postavljaju između dve staklene cevčice pa onda sa tim cevčicama stapaju. Tada može unutrašnja cevčica u isto vreme da služi za evakuisanje cevi dok je spoljašnja na uobičajen način obrazovana kao tanjirasta cevčica uz koju se potom stapa staklena kruška cevi.

Ovakve cevi imaju vrlo povoljna svojstva u pogledu kapaciteta elektrode i ukrćenja elektrodnog sistema pa su zbog toga naročito podesne za pojačivačke cevi visoke učestanosti ili za detektorske cevi.

Ovaj je pronalazak objašnjen podrobnije pomoću crteža koji pretstavlja jedan primer izvođenja.

Elektrodni sistem koji je u ovom slučaju obrazovan kao usmerač sastoji se od anode 1 i katode 2. Elektrode su centrirane pomoću dve pločice 3 od liskuna. Strujovodne odn. podupiračke žice 4, 5 hermetički su stopljene pomoću cevčica 6 i 7. Jedna strana elektrodnog sistema centrirana je pomoću donje pločice 3 od liskuna u cevčici 6 za evakuisanje. Posle evakuisanja

cevi stapa se cevčica 6 za evakuisanje na mestu 8.

Prečnik anode može da iznosi na pr. 1,5 do 2 mm, a dužina otprilike 8 mm, međutim cevčica 6 može da bude uobičajna cevčica za evakuisanje sa prečnikom oko 5 mm. Dakle dobija se cev sa spoljašnjim dimenzijama oko 1,5 pri 5 mm.

Jasno je da opisana cev predstavlja samo jedan primer i da se ovaj pronalazak može odnositi i na cevi drukčijih dimenzija nego što su opisane.

Patentni zahtevi:

- 1) Električna cev pražnjenja koja ima

u glavnom okruglo ugnječenje, naznačena time, što je elektrođni sistem bar delimično ukopan u cevčicu za evakuisanje.

- 2) Cev pražnjenja prema zahtevu 1, naznačen time, što je ugnječenje sastavljeno od dveju cevčica između kojih su stopljene strujovodne i držačke žice.

- 3) Cev pražnjenja prema zahtevu 1 ili 2, naznačena time, što je elektrođni sistem centriran u cevčici za evakuisanje.

- 4) Cev pražnjenja prema zahtevima 1 do 3, naznačena time, što anoda ima prečnik od 1,5 mm.

Važi od 1. januara 1935.

Prijava od 24. jula 1932.

Tačno pravo prihvata od 3. avgusta 1934 (Nemačka).

ima u glavnom okruglo ugnječenje, elek-
trođni sistem bar delimično ukopan u cevčici
za evakuisanje. Na taj način može neka cev
prema ovom pronalazku da dobije vanredno
male dimenzije a da ne nastanu veće po-
teškoće u postavljanju stopljene strujovodne žice
i stopljenja staklene krutke.

Jedan predmetan način izvođenja
ovog pronalaska sastoji se u tome što se
stopljene žice i podupirne žice postav-
ljaju između dve staklene cevčice pa onda
sa tim cevčicama stapaju. Tada može nast-
upiti cevčica u isto vreme da služi za
evakuisanje cevi dok je spoljašnja na uobi-
čajan način odpravljena kao izolirana cev.
Čim uz koju se potom stapaju staklene krut-
ke cevi.

Ovakve cevi imaju vrlo povoljne svoj-
stva u pogledu kapaciteta elektode i ukup-
nog električnog sistema pa su zbog toga
karakteristične podzemne za pojačavačke cevi visoke
učestanosti ili za detektorske cevi.

Ovaj je pronalazak objašnjen podrob-
nije pomoću crteža koji predstavljaju jedan
primer izvođenja.

Elektrođni sistem koji je u ovom slu-
čaju objašnjen kao razmatraće sastoji se od
anode 1 i katode 2. Elektrode su centrirane
pomoću dve ploče 3 od liskuna. Strujov-
odne odn. podupirne žice 4 i 5 nemaju
učinki su stopljene pomoću cevčica 6 i 7.
Jedna strana električnog sistema centrirana
je pomoću donje ploče 3 od liskuna u
cevčici 6 za evakuisanje. Posle evakuisanja

Ovaj se pronalazak odnosi na elek-
tričnu cev pražnjenja.

U poslednjim godinama napredovalo se
nastojalo da se na mogućim mestima di-
menzije prijemnih aparata. Pri tome je bilo
potrebno da se odgovarajuće smanje dimen-
zije samih cevi pražnjenja. Ali došlo su no-
više cevi sadržale sve više elektroda to se
njihove dimenzije nisu mogle smanjiti, nego
šta više nastala je potreba da se uveličaju
dimenzije cevi da bi se postigla dovoljna
izolacija između strujovodnih držačkih žica.

Da bi se izbegle ove poteškoće već je
predloženo da se umesto nubičnog ugnje-
čenja upotrebi ugnječenje drukčije vrste na
pr. okruglo ugnječenje kako bi se mogla
dobiti izolacija između strujovodnih žica za
elektrode a da dimenzije cevi ne prevaziđu
razmere neke nubičane cevi i ako se mo-
gao povećati broj držačkih i strujovodnih
žica. Ali i time nije bilo moguće veliko
smanjenje razmera cevi.

Štaviše stvar bilo je već poznato da
se za proizvodnju vrlo kratkih liskana kon-
strukcija cevi vrlo malih dimenzija. Ipak su
tada strujovodne žice spроведene na raznim
mestima staklene krutke. Ali takve se cevi
mogu teško izraditi i manje pošto se one
potpuno razlikuju od nubičnog oblika cevi.
Tada je električni sistem postavljen na sle-
deći staklene krutke.

Sada smo pokušali da se mogu postići
vrlo male dimenzije cevi i a isto vreme
dobru izolaciju kada se u nekoj cevi koja



