

URZĄD PATENTOWY w WARSZAWIE OPIS PATENTOWY

Nr 30014

Kl. 21 g, 13/01

C. Lorenz Aktiengesellschaft, Berlin-Tempelhof

H01 J 9/14

Sposób wytwarzania siatek do lamp katodowych oraz nawijadło do wykonywania siatek tym sposobem

Zgłoszono 16 lutego 1937

Udzielono 20 sierpnia 1941

Pierwszeństwo: 21 lutego 1936 (Niemcy)

Siatki lamp katodowych składają się albo ze śrubowo skręconego drutu, który dla uniknięcia zbyt dużej samoindukcji można zaopatrzyć w podłużne listwy, albo składają się z drutów, umieszczonych równolegle do siebie oraz do anody i włókna żarzenia, czyli połączonych w okrągły lub owalny cylinder.

Wynalazek dotyczy sposobu wytwarzania siatek ostatnio wymienionego rodzaju w sposób prosty, wyjaśniony na przykładzie.

Fig. 1 przedstawia nawijadło nadające się do wykonywania siatek sposobem według wynalazku i przedstawia również stożek pośredni siatki wykonanej tym sposobem, fig. 2 — przekrój wzdłuż linii 2 — 2

na fig. 1, fig. 3 i 4 przedstawiają schematycznie w widoku z przodu dwie siatki, wykonane sposobem według wynalazku, wreszcie fig. 5 przedstawia rzut na płaszczyznę równoległą do osi lampy siatek uwidocznionych na fig. 3 i 4.

Nawijadło według fig. 1 i 2 jest prostopadłościenną bryłą *K* w postaci płyty, wykonanej z metalu, np. mosiądzu lub miedzi, aby mogła służyć jako elektroda przy spawaniu. Do bryły *K* przymocowany jest jako przedłużenie osi podłużnej bryły *K* trzpień *E*. Bryła *K* posiada otwory 1, 2, 3, umieszczone na fig. 1 parami.

W myśl sposobu według wynalazku przeprowadza się druty lub taśmy metalowe *I*, *II*, *III* przez otwory 1, 2, 3 tak, jak

przedstawiono na fig. 1 i 2. Następnie nawija się drut W dookoła bryły K i poprzecznie do drutów I , II , III . Bryłę K można przy tym obracać dookoła osi podłużnej np. na tokarce tak, iż w odpowiedni sposób drut W owija bryłę K . Trzpień E służy do umieszczenia bryły K w uchwycie np. tokarki. W ten sposób tworzy się na bryle K i drutach I , II , III płaski, śrubowo nawinięty nawój z drutu, jak uwidoczniło na fig. 1 i 2. Po nawinięciu drutu o długości potrzebnej do wykonania siatki na bryle K i drutach I , II , III , spawa się druty W , I , II , III w miejscach krzyżowania. Miejsca spawane oznaczono literą P . Spawanie można skutecznie za pomocą przyrządu, zainstalowanego w krążek, który suwa się wzdłuż drutów względnie taśm I , II , III po powiązanej siatce. Po spawaniu rozcina się drut W wzdłuż krawędzi B , B' oraz C , C' . Części drutu W , zaznaczone na fig. 1 liniami kreskowanymi, zostają przy tym odcięte i stanowią odpadki. Tak rozcięty nawój z drutu I , II , III , W zdejmuje się z bryły K i przecina wzdłuż A , A' . Otrzymane w ten sposób dwa nawoje druciane wygina się, nadając im kształt siatek lampowych, np. siatek uwidoczniionych na fig. 3 i 4. Druty I , II , III wygina się zatem, nadając im np. kształt koła lub owalu. W ten sposób można przy dostatecznej długości bryły K wytwarzać więcej niż dwie siatki, mianowicie w ten sposób, iż nawój z drutu I , II , III , W przecina się kilkakrotnie wzdłuż linii równoległych do linii A , A' .

Druty lub taśmy I , II , III można stosować w dowolnej liczbie.

Bryła K może w przekroju poprzecznym mieć kształt prostokąta, kwadratu lub wieloboku. Jest rzeczą konieczną tylko, aby spawane części drutu leżały w jednej płaszczyźnie.

katodowych, znamieny tym, że drut nawija się śrubowo na nawijadle i następnie spawa z drutami lub taśmami (I , II , III), umieszczonymi poprzecznie do zwojów tak nawiniętego drutu, przy czym rozcina się drut (W) wzdłuż krawędzi ($B - B'$, $C - C'$), równoległych do drutów lub taśm z nim spawanych, i po rozcięciu tak otrzymanego nawoju wzdłuż linii (A , A'), poprzecznej do krawędzi, nadaje się jego częściom otrzymanym przez rozcinanie pożądany kształt.

2. Sposób według zastrz. 1, znamieny tym, że druty lub taśmy (I , II , III), umieszczone poprzecznie do zwojów (W), zgina się w kształcie kół o jednakowej średnicy, przy czym zwoje (W) pozostają równoległe.

3. Sposób według zastrz. 1 i 2, znamieny tym, że stosuje się nawijadło o długości odpowiadającej wysokości kilku siatek, a wytworzoną na nim jednolitą siatkę rozdziela się na poszczególne siatki przez przecinanie w odpowiednich odstępach drutów poprzecznych (I , II , III).

4. Nawijadło do wykonywania siatek sposobem według zastrz. 1 — 3, znamienne tym, że posiada przekrój poprzeczny o kształcie foremnego lub nieforemnego wieloboku (K).

5. Nawijadło według zastrz. 4, znamienne tym, że posiada otwory (1, 2, 3), przez które przetyka się końce drutów lub taśm (I , II , III).

6. Nawijadło według zastrz. 4, 5, znamienne tym, że jest wykonane z metalu i służy jako elektroda przy spawaniu.

7. Nawijadło według zastrz. 4 — 6, znamienne tym, że posiada trzpień (E), służący do osadzania go w przyrządzie wirującym, np. w tarczy tokarki.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób wytwarzania siatek do lamp

C. Lorenz
Aktiengesellschaft
Zastępca: inż. St. Głowacki
rzecznik patentowy

FIG.1

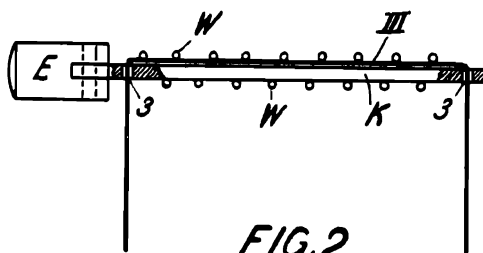
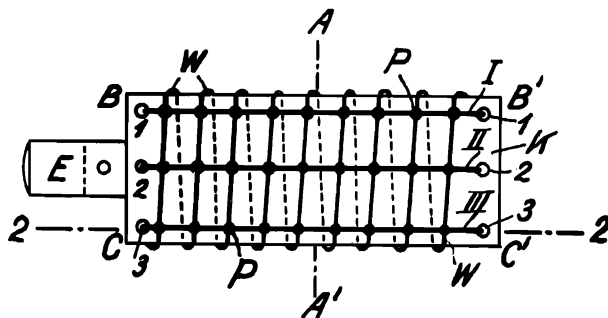


FIG.2



FIG.3

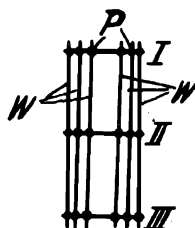


FIG.5



FIG.4