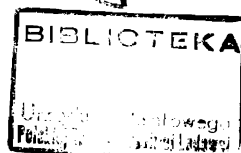


Warszawa, 9 marca 1937 r.

URZĄD PATENTOWY

H01g 3/17²

RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 24425.

Kl. 21 g, 10/02.

Elektrische Glühlampenfabriken Joh. Kremenezky A. G.
(Wiedeń, Austria).

Kondensator zwojowy.

Zgłoszono 28 lutego 1935 r.

Udzielono 20 stycznia 1937 r.

Pierwszeństwo: 2 marca 1934 r. (Austria).

Wynalazek dotyczy takich kondensatorów zwojowych o wystających poza dielektryk okładzinach, w których w celu osiągnięcia bezindukcyjności zwarte są ze sobą wszystkie zwoje okładzin. W znanych dotychczas kondensatorach zwojowych tego rodzaju zarówno osiągnięcie rzeczywiście dobrego styku pomiędzy krawędziami poszczególnych zwojów okładzin, jak również osiągnięcie niezawodnego połączenia przewodów doprowadzających ze zwojami okładzin, związane jest z trudnościami. Trudności powyższe powstają stąd, że przed zlutowaniem wystających końców zwojów okładzin zwitek kondensatorowy musi być zanurzony w gorącej pa-

rafinie lub innej odpowiedniej cieczy w celu uniemożliwienia dostępu wilgoci pomiędzy poszczególne zwoje okładzin oraz w celu usunięcia wilgoci, jeżeli ona już się znajduje pomiędzy zwojami okładzin. Przez zanurzenie zwitka w parafinie lub innej odpowiedniej cieczy pokryte zostają parafiną również wystające krawędzie zwojów okładzin, wobec czego lutowanie natrafia na trudności. Oczyszczanie krawędzi okładzin środkami chemicznymi nie może być stosowane, ponieważ nie można przy tym uniknąć niepożądanego oddziaływania tych środków chemicznych na inne części kondensatora.

Według wynalazku niniejszego istnieją-

ce dotychczas trudności zostają usunięte dzięki temu, że na wystających poza dielektryk końcach zwojów okładzin, przyciśniętych szczelnie do siebie w celu utworzenia z każdej strony kondensatora jednolitej końcówki, wykonany jest rowek lub inne wydrążenie, które zostaje zalane następnie lutem. Rowek ten jest wykonywany najlepiej przez wypilowanie, ponieważ obróbka mechaniczna z jednej strony usuwa parafinę z końców zwojów w pożądanym miejscach, z drugiej zaś strony oczyszcza metal ze znajdującej się ewentualnie na nim warstwy utlenionej. Obróbka za pomocą przyrządu do pilowania jest umożliwiona przez to, że, jak to podano wyżej, wystające końce wszystkich zwojów okładzin są przyciśnięte szczelnie do siebie, tak iż tworzą one sztywną całość, która może być wygodnie obrabiana.

Rowki wyżej wymienione mogą być wykorzystane jednocześnie do umieszczenia w nich przewodów doprowadzających prąd. W tym przypadku przewody doprowadzające należy wkładać do rowków przed zalaniem ich lutem, po czym rowki zostają zalane najlepiej tak, aby lut pokrywał również całkowicie i powierzchnie czołowe, utworzone przez ściśnięcie ze sobą wystających krawędzi okładzin.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Kondensator zwojowy o zwartych zwojach okładzin, wystających poza dielektryk, znamienny tym, że na wystających poza dielektryk końcach zwojów okładzin kondensatora, ściśniętych ze sobą w celu utworzenia z każdej strony kondensatora jednolitej końcówki, wykonany jest rowek lub wydrążenie, wypełnione lutem.

2. Kondensator zwojowy według zastrz. 1, znamienny tym, że w rowkach wypełnionych lutem umieszczone są przewody doprowadzające kondensatora.

3. Sposób wyrobu kondensatorów zwojowych według zastrz. 1 lub 2, znamienny tym, że wystające poza dielektryk końce zwojów okładzin zostają mocno ze sobą ściśnięte, po czym na utworzonych w ten sposób jednolitych powierzchniach czołowych wypilowany zostaje rowek lub inne wydrążenie, które zostaje wypełnione następnie lutem celowo tak, aby pokrywał on wymienione powierzchnie czołowe.

Elektrische
Glühlampenfabriken
Joh. Kremenezky A. G.
Zastępca: Inż. M. Brokman,
rzecznik patentowy.