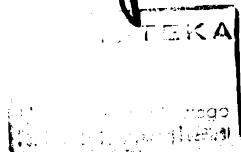


Warszawa, 10 września 1937 r.

URZĄD PATENTOWY



H 01 f 3/08



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 25146.

Kl. 21 g, 31/03.

C. Lorenz Aktiengesellschaft
(Berlin-Tempelhof, Niemcy).

Rdzeń ferromagnetyczny ze sproszkowanego żelaza oraz sposób wyrobu takich rdzeni.

Zgłoszono 24 czerwca 1935 r.

Udzielono 28 czerwca 1937 r.

Pierwszeństwo: 14 lipca 1934 r. (Niemcy).

Znane jest zastosowanie miążkiego proszku żelaznego do wyrobu rdzeni żelaznych, zwłaszcza do cewek samoindukcyjnych dla prądów szybkozmiennych. Proszek żelazny zostaje zmieszany w tym celu z materiałem izolacyjnym tak, aby poszczególne cząsteczki żelaza były izolowane od siebie. Proszek w ten sposób przygotowany zostaje następnie sprasowany w kształcie rdzenia.

Wynalazek dotyczy rdzeni przeznaczonych do stosowania w obwodach wielkiej częstotliwości oraz sposobu wytwarzania takich rdzeni, przy czym według wynalazku należy stosować jako materiał izolacyjny, zamiast materiałów obecnie używa-

nych, głównie bursztyn, który posiada małe straty dielektryczne.

Sposób wyrobu jest następujący.

Proszek żelazny należy zmieszać dokładnie z niezbyt gęstym roztworem bursztynu. Po zmieszaniu, które należy wykonać bardzo starannie, ażeby otrzymać możliwie jednostajny materiał, proszek należy wysuszyć. Każda poszczególna cząsteczka żelaza po wysuszeniu jest pokryta cienką warstewką bursztynu. Przed prasowaniem proszek ten zostaje zwilżony małą ilością oleju terpentynowego w tym celu, aby sprasowany materiał nabral większej wytrzymałości mechanicznej. Prasowanie odbywa się w znany sposób przy

zastosowaniu zwykle używanych do tego celu ciśnień.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Rdzeń ferromagnetyczny ze sproszkowanego żelaza, przeznaczony do stosowania w obwodach wielkiej częstotliwości, znamienny tym, że materiał izolacyjny oddzielający cząsteczki żelaza zawiera bursztyn.

2. Sposób wytwarzania rdzeni ferromagnetycznych według zastrz. 1, znamienny tym, że sproszkowane żelazo zostaje zmieszane z roztworem bursztynu, po czym

otrzymany materiał zostaje wysuszony i następnie sprasowany w kształcie rdzenia.

3. Sposób według zastrz. 2, znamienny tym, że do wysuszonego proszku dodana zostaje przed sprasowaniem niewielka ilość oleju terpentynowego w celu polepszenia wytrzymałości mechanicznej sprasowanego proszku.

C. Lorenz
Aktiengesellschaft.
Zastępca: Inż. dypl. M. Zoch,
rzecznik patentowy.