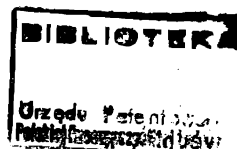


URZĄD PATENTOWY



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

M016 19/00

Nr 16083.

Kl. 21 c 10.

Akciová společnost dříve Škodovy závody v Plzni
(Praga, Czechosłowacja).

M016 19/00

Sposób wyrobu izolatorów przepustowych w postaci kondensatorów.

Zgłoszono 27 stycznia 1930 r.

Udzielono 24 marca 1932 r.

Pierwszeństwo: 6 lutego 1929 r. (Czechosłowacja).

Celem równomiernego rozdziału napięcia w izolatorach przepustowych zarówno w kierunku promieni, jak również w kierunku osi, wkłada się między warstwy materiału izolacyjnego okładziny metalowe. Przez to osiąga się w obu wspomnianych kierunkach równy spadek napięcia i równomierne naprężenie w materiale, przez co powiększa się nie tylko wytrzymałość na przeskok iskry, lecz również wytrzymałość na przebicie. Okładziny metalowe wyrabia się w różny sposób. Na cylinder z materiału izolacyjnego nakleja się warstwy stanjolu, na które nawija się ponownie warstwę materiału izolacyjnego, lub też na rurę metalową nawija się warstwę materiału izo-

lacyjnego, a na nią dokładnie przylegający do siebie zwojami drut profilowy, złutowany na powierzchni i następnie wyrównany, celem otrzymania gładkiej powierzchni.

Wyrób izolatorów przepustowych temi sposobami sprawia jednak pewne trudności. W pierwszym przypadku stosuje się bardzo cienkie warstwy metalowe, które ulegają łatwo uszkodzeniom, przez co powstają niebezpieczne naprężenia w materiale izolacyjnym, co w ruchu spowodować może przebicie lub zniszczenie izolatora przepustowego. W drugim przypadku przy wyrobie izolatorów przepustowych nie można zapobiec powstawaniu pustych

przestrzeni między nawiniętym drutem a izolacją. Nie można mianowicie osiągnąć tego, by poszczególne warstwy drutu przylegały dokładnie do siebie.

Oba sposoby wymagają bardzo starannego wyrobu, przez co powstaje jednak niebezpieczeństwo, że każda niedokładność spowoduje zniszczenie izolatora przepustowego. Wynalazek usuwa wady opisanych sposobów wykonania.

Istota wynalazku polega na tem, że warstwy przewodzące, służące do równomiernego rozdziału potencjału, nakłada się na izolowany cylinder przez natryskiwanie, tak że warstwy te tworzą z cylindrem jednolitą całość. Przy wykonywaniu izolatorów przepustowych sposobem w myśl niniejszego wynalazku na rurę metalową nawija się warstwę materiału izolacyjnego o odpowiedniej grubości i zaopatruje ją w powłokę metalową przez natryskiwanie. W następnej fazie wykonania izolatorów przepustowych można zastosować dwa różne sposoby. Należy albo przygotować drugą rurę, zaopatrzoną w powłokę metalową, i nasunąć ją na pierwszą rurę w ten sposób, aby zewnętrzna powierzchnia metalowa rury wewnętrznej stykała się z wewnętrznym cylindrem metalowym rury zewnętrznej, albo też wygładzić powierzchnię rury,

zaopatrzonej w powłokę metalową, przez szlifowanie i na tę powierzchnię nawinąć ponownie warstwę materiału izolacyjnego. Ponieważ na rurze metalowej można umieścić warstwę o grubości dowolnej, zapewniona jest dostateczna wytrzymałość, a metal przylega mocno do izolacji, tak że między metalem i izolacją nie może powstać warstwa powietrza, która jest niebezpieczna z powodu występowania jonizacji powietrza, wywołującej przebicie izolacji. Wyrób izolatorów przepustowych sposobem według wynalazku nie przedstawia żadnych trudności, a dobroć wykonania oraz bezpieczeństwo ruchu są zapewnione.

Zastrzeżenie patentowe.

Sposób wyrobu izolatorów przepustowych w postaci kondensatorów, znamieny tem, że oddzielne warstwy przewodzące, służące do równomiernego rozdziału potencjału, nakłada się bezpośrednio na cylinder izolowany przez natryskiwanie, tak że tworzą one z cylindrem jednolitą całość.

Akciová společnost
dřive Škodovy závody v Plzni.
Zastępca: Dr. inż. M. Kryzan,
rzecznik patentowy.

