

Opublikowano dnia 30 czerwca 1955 r.



3601 g 13/00

POLSKIEJ RZECZYPOSPOLITEJ LUDOWEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 38156

Kl.21 g,10/01

Inż.mgr EDWARD ŻMIHORSKI
Warszawa, Polska

SPOSÓB WYKONANIA KONDENSATORÓW ELEKTRYCZNYCH
O ZMIENNEJ POJEMNOŚCI Z MAS PŁASTYCZNYCH

Patent trwa od dnia 8 czerwca 1954 r.

Kondensatory elektryczne o zmiennej pojemności, obecnie najczęściej stosowane w radioodbiornikach i innych aparatach teletechnicznych, zawierają dużą liczbę części metalowych, co nie tylko podraża produkcję i utrudnia montaż, takich kondensatorów, ale również stanowi źródło szeregu wad technicznych, takich, jak duża pojemność początkowa, roztrajanie się pod wpływem wstrząsów, praca tylko na kącie obrotu 180° itd.

Gdyby kondensatory cylindryczne o pierścieniach współśrodkowych /tzw.kondensatory garnkowe/, składające się, jak to uwidoczniło na rysunku, tylko z 2 nasuwanych na siebie osiowo części, mogły być wykonywane np. przez odlewanie ich z metalu pod ciśnieniem lub przez prasowanie, wówczas wykazywałyby one wiele cennych zalet. Cienkie ścianki i dość znaczne skurcze metalu nastroją jednak duże trudności techniczne wykonania takich części.

W myśl wynalazku zagadnienie to rozwiązuje się w ten sposób, że obydwie części cylindryczne kondensatora o zmiennej pojemności wykonuje się z mas termoplastycznych, np. z polistyrolu, poliamidu itp. następnie ich powierzchnie robocze pokrywa się cienką warstwą metalu, w parach metali lub przez zwykłe cienkie powleczenie farbami, np. aluminium, brązowymi itp.

Kondensatory takie wykazują szereg zalet, do których należy: znaczna oszczędność metali, prostota produkcji, szczupłość wymiarów, wielokrotne rozłożenie skali na całym obwodzie, odporność na rozstrajanie się ze względu na centryczne skupienie masy, co posiada duże znaczenie w pojazdach i samolotach, wreszcie sztywność i pyłoszczelność konstrukcji.

Z a s t r z e ż e n i a p a t e n t o w e

1. Sposób wykonywania kondensatorów elektrycznych o zmiennej pojemności z mas plastycznych, zwłaszcza kondensatorów garbkowych, znamienny tym, że korpus z masy plastycznej pokrywa się cienką warstwą metalu przez kondensację par z metalu na tym korpusie.
2. Odmiana sposobu według zastrz.1, znamienna tym, że korpus z masy plastycznej powleka się cienką warstwą farby metalowej.

Inż.mgr E d w a r d Ż m i h o r s k i

