

URZĄD PATENTOWY w WARSZAWIE 11011^{38/}00 OPIS PATENTOWY

Nr 31741

Kl. 21 d¹, 59

Firma C. Conradty, Norymberga*) 11024 39/00

Maszyna elektryczna z komutatorem węglowym

Zgłoszono 10 lutego 1940

Udzielono 1 maja 1943

Pierwszeństwo: 22 lutego 1939 (Niemcy)

Komutatory maszyn elektrycznych wyrabia się dotychczas wyłącznie z metalu, zwłaszcza z miedzi. Oporność właściwa miedzi jest określona i zawsze jednakowa. Z tego powodu w różnych maszynach elektrycznych oporność wycinków ma wielkość stałą. W celu osiągnięcia potrzebnych dla różnych maszyn zmian oporności w obwodzie zwarcia cewki, konieczne było stosowanie zabiegów, polegających bądź to na zamianie uzwojenia, bądź też na zastosowaniu pomocniczych oporników (fig. 1), które musiały być włączane w obwód komutacyjny dla osiągnięcia wymaganych warunków elektrycznych oraz dobrej ko-

mutacji. Wskutek tego maszyny miały dużą i ciężką budowę.

Według wynalazku można pominąć dotychczas stosowane oporniki dzięki temu, że wycinki wyrabia się z materiału, którego oporność elektryczna odpowiada wymaganiom elektrycznym obwodu komutacji prądu (fig. 2). Materiałem odpowiadającym najlepiej tym warunkom jest węgiel sztuczny, którego oporność elektryczna może być przy wyrobie ustalona w szerokich granicach. Przez dowolną zmianę składu materiału węgla sztucznego osiąga się zmianę oporności w obwodzie zwarcia cewki za pomocą oporności wycinków. Dzięki temu można w pewnych granicach

*) Właścicielka patentu oświadczyła, że wynalazcami są Ottmar Conradty w Röthenbach a. d. Pegnitz i Hans Zöllner w Lauf. a. d. Pegnitz.

znormalizować wykonywanie uzwojeń pewnych maszyn, wskutek czego osiąga się istotne zalety gospodarcze, a dzięki polepszeniu komutacji korzyści techniczne.

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

1. Maszyna elektryczna z komutatorem węglowym, znamienna tym, że zmiany oporności w obwodzie uzwojeniowym oraz polepszenie komutacji są osiągnięte przez

odpowiednią oporność własną wycinków komutatora.

2. Maszyna elektryczna według zastrz. 1, znamienna tym, że potrzebną oporność wycinków osiąga się przez zastosowanie węgla sztucznego o odpowiedniej oporności własnej.

C. C o n r a d t y
Zastępca: inż. F. Winnicki
rzecznik patentowy

Fig. 1

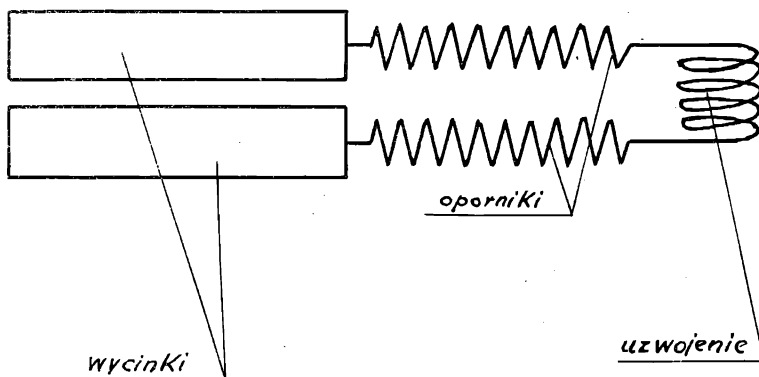


Fig. 2

