

MINISTÈRE DU COMMERCE ET DE L'INDUSTRIE.

DIRECTION DE LA PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE.

BREVET D'INVENTION.

Gr. XII. — Cl. 4.

N° 608.624

Dispositif pour le changement rapide des enroulements utilisés en télégraphie et en téléphonie sans fil.

Société dite : H. BOUCHET ET E. AUBIGNAT résidant en France (Seine).

Demandé le 3 avril 1925, à 14^h 19^m, à Paris.

Délivré le 24 avril 1926. — Publié le 30 juillet 1926.

[Brevet d'invention dont la délivrance a été ajournée en exécution de l'art. 11 § 7 de la loi du 5 juillet 1844 modifiée par la loi du 7 avril 1902.]

Lorsqu'on doit recevoir des émissions à courte longueur d'ondes avec un poste équipé pour des émissions à grande longueur d'ondes, on est conduit à substituer de nouveaux enroulements à ceux qui étaient d'abord utilisés.

Le plus souvent, ces enroulements sont constitués par des bobines indépendantes, qu'on intercale dans les circuits, par exemple, en introduisant dans des logements *ad hoc*, des
10 fiches que porte le noyau de chaque bobine et qui sont connectées à ses extrémités. Il y a là une manœuvre assez compliquée et longue au cours de laquelle les enroulements sont, au surplus, exposés à être détériorés.

15 Pour éviter aux enroulements toute manipulation on monte suivant l'invention, deux ou plusieurs bobines sur un même arbre qui porte ou actionne des contacts disposés de telle manière qu'une rotation de l'arbre d'un
20 angle déterminé, provoque la mise en circuit d'une des bobines à l'exclusion des autres.

Pour obtenir des effets de Tesla, de variomètre ou de réaction, on place les bobines, disposées comme il vient d'être dit, à l'inté-
25 rieur d'autant de bobines fixes; des contacts, montés sur l'arbre ou actionnés par lui, mettent alors chacune des bobines fixes en circuit, en même temps que la bobine mobile correspondante. Le réglage de chaque groupe de bobines

est obtenu en faisant tourner l'arbre des bobines mobiles d'un angle inférieur à celui qui amène la substitution d'un des groupes à l'autre.

Il résulte de ces dispositions, que pour passer d'une longueur d'ondes à une autre
35 très différente, il suffit, chaque groupe bobine fixe-bobine mobile, présentant les caractéristiques qui conviennent entre certaines limites de la valeur de la longueur d'ondes, de faire tourner l'arbre des bobines mobiles, d'un
40 angle qui correspond à la mise en circuit du groupe convenable.

Les bobines sont de préférence inclinées sur l'arbre d'un angle voisin de 45°. La réaction qu'exercent les bobines inemployées sur
45 les autres et qui est déjà faible par le fait de la coupure du circuit des dites bobines, est réduite, jusqu'à devenir négligeable, par l'effet de l'inclinaison donnée aux bobines.

Le dessin annexé représente, à titre d'ex-
50 emple, une des formes d'exécution d'un dispositif conforme à l'invention et comportant deux groupes de bobines.

La fig. 1 est une vue en plan.

La fig. 2; une coupe transversale, suivant
55 2-2 de la fig. 1.

La fig. 3 une coupe analogue suivant 3-3 de la fig. 1.

Prix du fascicule : 4 francs.

L'appareil est porté par un cadre comportant trois longerons 1 en bakélite ou autre matière isolante et deux entre-toises 2, 2a. Ce cadre est fixé à la plaque de façade 3 du coffret du poste, à la manière connue. Entre les milieux des entre-toises 2, est disposé un arbre 4, en ébonite ou autre isolant. Cet arbre d'une part muni d'une vis 5a qui traverse l'entretoise 2a et fait office de tourillon, reçoit d'autre part la tige filetée 5 qui constitue son autre tourillon. Cette dernière tige traverse la plaque de façade 3; elle est solidaire d'un cadran gradué 6, lequel est pourvu d'un bouton de manœuvre 6a.

15 Les bobines mobiles 7, 7a sont montées sur l'arbre 4, de manière à ce que leurs axes, parallèles entre eux, fassent avec cet arbre un angle de 45°. Ces bobines mobiles se trouvent situées à l'intérieur de bobines fixes 8, 8a, inclinées comme elles sur l'arbre 4 et assujetties aux longerons 1. Les extrémités de chacune des bobines 7, 7a sont reliées à des demi-bagues 9, 9a, portées par l'arbre 4, de part et d'autre des dites bobines. Les demi-bagues de la bobine 7 se trouvent du côté opposé à celui qu'occupent celles de la bobine 7a; sur toutes s'appuient des frotteurs 10, 10a, reliés aux circuits du poste (fig. 3).

La mise en circuit de la bobine fixe correspondante à la bobine mobile qui se trouve branchée par le contact de ses demi-bagues avec les frotteurs, s'effectue au moyen du dispositif que représente la fig. 2. Celui-ci comporte des paillettes 11, 11a reliées aux extrémités de chaque bobine et entre lesquelles sont disposées d'autres paillettes 12, 12a, qu'une came 13 de l'arbre vient appuyer contre les premières en temps voulu.

L'un des groupes de bobines correspond à un certain ordre de grandeur de la longueur d'ondes, l'autre à un ordre de grandeur dif-

férent. La graduation du cadran 6 se déplace devant un index fixe et permet ainsi d'une part, de donner sans hésitation, à l'arbre 4, l'orientation qui convient à une longueur 45 d'ondes donnée et, d'autre part, de repérer les réglages.

Il est bien évident que l'invention n'est limitée ni à ces formes ni à ces détails de construction, mais qu'elle peut donner lieu à 50 toutes variantes présentant les mêmes caractéristiques; c'est ainsi notamment que le nombre des bobines peut être supérieur à deux.

RÉSUMÉ.

L'invention vise :

55

1° Un dispositif pour le changement rapide des enroulements utilisés en télégraphie et en téléphonie sans fil; dispositif qui consiste à monter plusieurs enroulements sur un même arbre qui porte ou actionne des contacts disposés de telle manière qu'une rotation de l'arbre, d'un angle déterminé provoque la mise en circuit d'une bobine à l'exclusion des autres.

2° En vue d'obtenir des effets de Tesla de variomètre ou de réaction, la disposition des bobines suivant 1° à l'intérieur d'autant de bobines fixes, mises en circuit, chacune en même temps que la bobine mobile correspondante, au moyen de contacts portés ou actionnés par l'arbre, le réglage étant obtenu en faisant tourner l'arbre d'un angle inférieur à celui qui correspond à la substitution d'une des bobines mobiles à l'autre.

3° Le montage des bobines de façon à ce que leurs axes fassent avec l'arbre, un angle d'environ 45°.

Société dite : H. BOUCHET ET E. AUBIGNAT.

Par procuration :

Société DONY et ARMENGAUD aîné.

Fig.1.

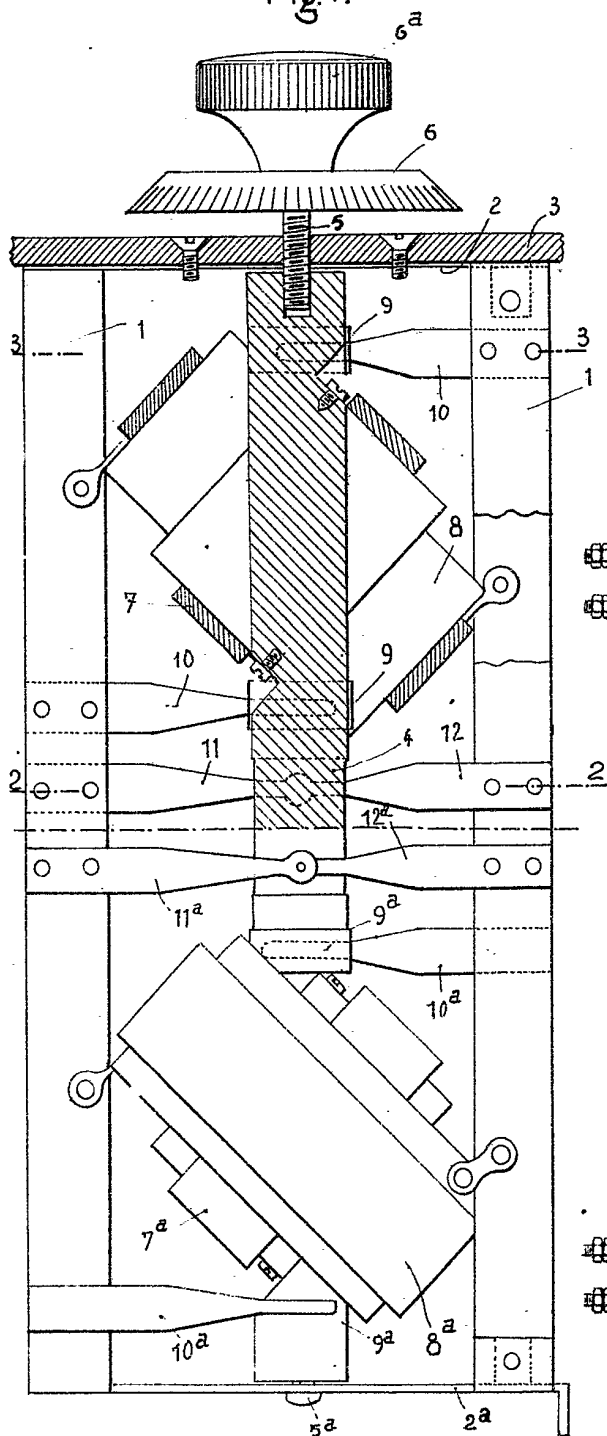


Fig. 2

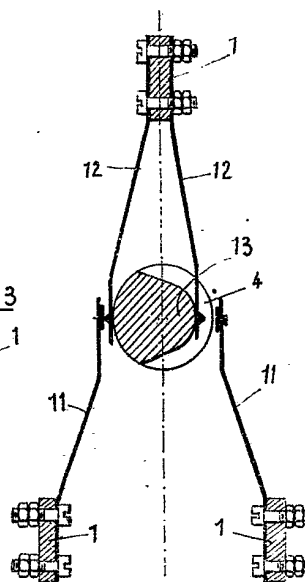


Fig. 3

