

1. Колектор для електричної машини, який включає несучий корпус (1, 1"), виготовлений з ізоляційної прес-маси, сукупність металевих провідних сегментів (3, 3"), встановлених з однаковим інтервалом на корпусі навколо осі (2) корпусу з встановленими на них приєднувальними елементами для приєднання роторної обмотки, і електрично з'єднаний з провідними сегментами (3, 3") протиперешкодний пристрій (9, 9', 9"), який має розташовані навколо осі колектора окремі протиперешкодні елементи (10, 10', 10") у кількості, відповідній кількості провідних сегментів (3, 3"), і таку ж кількість контактних перемичок (11, 11', 11"), які електрично з'єднані з відповідними провідними сегментами і електрично з'єднують кожен два суміжні протиперешкодні елементи з відповідним провідним сегментом, і який **відрізняється** тим, що контактні перемички (11, 11', 11") мають дві спрямовані усередину лапки (20, 20'), силою пружності спрямовані одна до одної в окружному напрямку і електрично з'єднані з обома відповідними протиперешкодними елементами, і спрямовану назовні опорну частину (21, 21'), електрично з'єднану з відповідним провідним сегментом, причому контактні перемички (11, 11', 11") паянням або склеюванням через їх лапки (20, 20') скріплені відповідними протиперешкодними елементами (10, 10', 10") і паянням або склеюванням через опорну поверхню (21, 21', 21") скріплені з відповідними провідними сегментами (3, 3").
2. Колектор за п. 1, який **відрізняється** тим, що протиперешкодні елементи (10, 10', 10") виконані як прямокутні багатошарові конденсатори.
3. Колектор за п. 1 або п. 2, який **відрізняється** тим, що протиперешкодні елементи (10, 10', 10") з однаковим інтервалом встановлені навколо осі (2) колектора по сторонах рівностороннього багатокутника.
4. Колектор за будь-яким з пп. 1-3, який **відрізняється** тим, що кожен протиперешкодний елемент (10, 10', 10") розташований у заглибленні (14, 14', 14") корпусу (1, 1"), яке визначає положення протиперешкодного елемента у радіальному і окружному напрямку.
5. Колектор за п. 4, який **відрізняється** тим, що заглиблення (14, 14', 14") обмежуються радіально зсередини і в окружному напрямку ребристим кільцем (17, 17") і радіально ззовні виступами (18, 18") корпусу (1, 1").
6. Колектор за п. 4 або п. 5, який **відрізняється** тим, що заглиблення (14, 14', 14") для протиперешкодних елементів (10, 10', 10") з'єднані встановлювальними порожнинами (24, 24', 24"), призначеними для контактних перемичок (11, 11', 11").
7. Колектор за будь-яким з пп. 1-6, який **відрізняється** тим, що контактні перемички (11) просторово розташовані між двома суміжними протиперешкодними елементами (10) і з'єднані з цими протиперешкодними елементами через торцеві контактні електроди (13).
8. Колектор за п. 7, який **відрізняється** тим, що контактні перемички (11) виготовлені з вигнутої стрічки.
9. Колектор за будь-яким з пп. 1-6, який **відрізняється** тим, що контактні перемички (11', 11") встановлені в аксіальній площині протиперешкодних елементів (10', 10") і з'єднані зі сполученими протиперешкодними елементами через розташовані по боках контактні пластини (25).
10. Колектор за п. 9, який **відрізняється** тим, що контактні перемички (11', 11") мають загальну підковоподібну форму і виготовлені з плоского металевого пластинчастого матеріалу, зокрема штампуванням з сталевих листів.
11. Колектор за будь-яким з пп. 1-10, який **відрізняється** тим, що контактні перемички (11, 11', 11") виготовлені з міді, латуні або одного з цих металів з легуванням.
12. Колектор за будь-яким з пп. 1-11, який **відрізняється** тим, що контактні перемички (11, 11', 11") щонайменше частково мають срібне або олов'яне покриття.
13. Колектор за будь-яким з пп. 1-12, який **відрізняється** тим, що провідні сегменти (3, 3") на радіально внутрішньому боці мають заглиблення (27), які приймають опорні частини (21) контактних перемичок (11', 11").
14. Колектор за будь-яким з пп. 1-13, який **відрізняється** тим, що він виконаний як барабанний колектор з циліндричною поверхнею (4) контакту зі щітками.
15. Колектор за п. 14, який **відрізняється** тим, що поверхня (4) контакту з щітками простягається аксіально над протиперешкодним пристроєм (9, 9'), причому радіальна

товщина провідних сегментів (3) під поверхнею (4) контакту зі щітками навіть у зоні протиперешкодного пристрою (9, 9') перевищує 0,5 мм.

16. Колектор за п. 14 або п. 15, який **відрізняється** тим, що протиперешкодний пристрій (9, 9') встановлено на торцевому боці колектора, протилежному до приєднувальних елементів (7), призначених для приєднання роторної обмотки.

17. Колектор за будь-яким з пп. 1-13, який **відрізняється** тим, що він виконаний як плоский колектор з плоскою поверхнею (4'') контакту зі щітками, а протиперешкодний пристрій встановлено на торцевому боці колектора.

18. Спосіб виготовлення колектора за п. 1, який включає такі операції:

виготовлення несучого корпусу (1, 1'') і колекторної заготовки, що включає провідні сегменти (3, 3'') і має заглиблення (14, 14', 14'') для протиперешкодних елементів (10, 10', 10''), виконані у торці несучого корпусу;

виготовлення необхідної кількості протиперешкодних елементів (10, 10', 10'');

виготовлення контактних перемичок (11, 11', 11'') з двома лапками (20, 20'), силою пружності спрямованими одна до одної, і з опорною частиною (21, 21'), у кількості, що відповідає кількості протиперешкодних елементів;

розміщення протиперешкодних елементів (10, 10', 10'') у заглибленнях (14, 14', 14'') корпусу (1, 1'');

встановлення контактних перемичок (11, 11', 11'') таким чином, щоб кожні два суміжні протиперешкодні елементи (10, 10', 10'') і провідний сегмент (3, 3'') мали електричний зв'язок, і для цього паянням або склеюванням їх лапки (20, 20') скріплюють з обома відповідними протиперешкодними елементами (10, 10', 10''), а опорну частину (21, 21') паянням або склеюванням скріплюють з провідним сегментом (3, 3'').

19. Спосіб за п. 18, який **відрізняється** тим, що на контактні перемички (11, 11', 11'') перед їх встановленням наносять припій або клей у місцях їх майбутнього електричного з'єднання з протиперешкодними елементами (10, 10', 10'') і провідними сегментами (3, 3'').

20. Спосіб за п. 18 або п. 19, який **відрізняється** тим, що контактні перемички (11', 11'') виготовляють зі сталевго листа штампуванням.

21. Спосіб за п. 20, який **відрізняється** тим, що форма контактних перемичок (11', 11'') під час штампування відповідає їх формі у процесі виготовлення колектора, причому контактні перемички (11', 11'') після їх штампування зі сталевго стрічки знову запресовують у сталеву стрічку і випресуванням з цієї сталевго стрічки разом встановлюють на колекторній заготовці, після чого встановлюють протиперешкодні елементи (10', 10'') у заглибленнях (14', 14'').

22. Спосіб за п. 21 і п. 19, який **відрізняється** тим, що припій або клей наносять на контактні перемички (11, 11', 11''), після чого запресовують у сталеву стрічку.