



Patent tymczasowy dodatkowy
do patentu nr _____

Zgłoszono: 25.08.1971 (P. 150176)

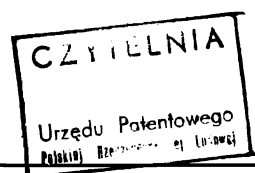
Pierwszeństwo: _____

Zgłoszenie ogłoszono: 30.05.1973

Opis patentowy opublikowano: 30.09.1975

Kl. 42t¹, 5/84

MKP G11b 5/84



Twórcy wynalazku: Wacław Welik, Andrzej Modrzejewski

Uprawniony z patentu tymczasowego: Instytut Maszyn Matematycznych, Warszawa (Polska)

Uchwyt do spajania kształtek ferrytowych

1

Przedmiotem wynalazku jest uchwyt do spajania kształtek ferrytowych stosowanych do wytwarzania głowic magnetycznych przeznaczonych do zapisu lub odczytywania informacji. Głowice magnetyczne przeznaczone do zapisu lub odczytywania informacji składają się zwykle z dwóch kształtek ferrytowych złączonych brzegami ze sobą. Jako materiał łączący kształtki najczęściej stosuje się sproszkowane szkło, które przy zastosowaniu przekładek umieszcza się między łączonymi powierzchniami kształtek a następnie łączone powierzchnie dociska się do siebie w uchwycie i podgrzewa się do temperatury topienia się szkła. W czasie studzenia warstwa szkła osadza się na łączonych brzegach i tworzy trwałą spoinę.

W produkcji głowic magnetycznych istotne znaczenie ma szerokość szczeliny między kształtkami, która w znacznym stopniu zależy od wzajemnego docisku kształtek podczas spajania. Znane uchwytów stosowane do spajania głowic magnetycznych składają się zwykle z dwóch płytek zaopatrzonych w otwory dla wprowadzenia śrub.

Łączone kształtki ferrytowe umieszcza się między tymi płytkami i dociska do siebie za pomocą śrub łączących obydwie płytki. Uchwytów te są niedogodne, gdyż nie zapobiegają wzajemnemu przesuwaniu się kształtek a ponadto wskutek wydłużenia się śrub dociskowych w wysokiej temperaturze spajania nie zapewniają powtarzalnych wartości wzajemnego docisku kształtek, wskutek czego przy użyciu tego rodzaju

2

uchwyty powstaje stosunkowo duży odpad produkowanych głowic. Niedogodności tej częściowo zapobiega się w niektórych uchwytach do spajania złożonych z trzech płytek, w których między dwoma płytkami umieszcza się kulkę zapewniającą jednakowy docisk obydwóch brzegów spajanych kształtek. Jednakże i tego rodzaju uchwytów nie zapewniają powtarzalnych wartości docisku przy masowej produkcji kształtek głowic magnetycznych.

Znane są również próby stosowania sprężyn spiralnych w uchwytach do docisku kształtek jednakże w wysokiej temperaturze spajania sprężyny te tracą sprężystość i nie pozwalają na uzyskanie prawidłowo spojonych kształtek magnetycznych. Celem wynalazku jest umożliwienie spajania kształtek ferrytowych za pomocą roztopionego szkła przy powtarzalnych wartościach docisku kształtek.

Cel ten osiągnięto przez opracowanie uchwytu do spajania kształtek ferrytowych, złożonego z korpusu i elementu dociskającego w którym korpus ma kształt ceownika zaopatrzonego w dwie płaskie równoległe ścianki, przy czym w jednej z ścianek są wykonane przynajmniej dwa otwory prowadzące i otwór gwintowany a element dociskający kształtkę składa się z prowadnicy w kształcie pręta zaopatrzonego w bolce prowadzące i ze sprężystej taśmy wygiętej w kształcie zbliżonym do litery „M” w ten sposób, że w środkowej części wygięcia taśmy jest dopasowane do kształtu prowadnicy a zewnętrzne płaskie brzegi są odwinęte tak,

3
że są do siebie równoległe i leżą w jednej płaszczyźnie.

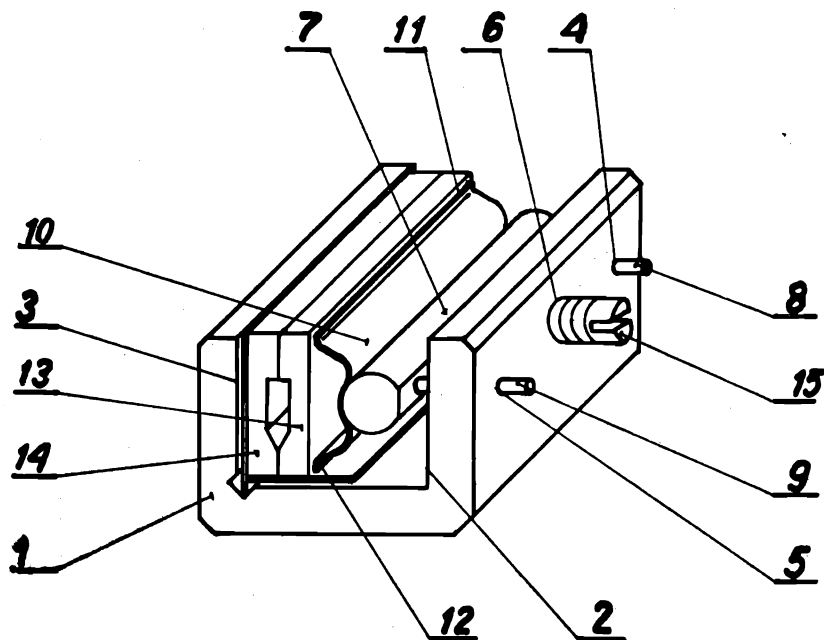
Budowę uchwytu według wynalazku uwidoczniono w widoku perspektywnym na załączonym rysunku. Korpus 1 jest zaopatrzony w dwie płaskie równoległe ścianki 2 i 3, z których ścianka 2 jest wyposażona w dwa otwory 4 i 5 i w otwór gwintowany 6. Wewnątrz korpusu 1 znajduje się prowadnica 7 zaopatrzona w dwa prowadzące bolce 8 i 9 z których każdy jest umieszczony w jednym z otworów 4 i 5. Prowadnica 7 dociska do środkowej części sprężystej taśmy 10, której odwinięte brzegi naciskają na ferrytową kształtkę 13 przy czym druga kształtka 14 opiera się o ściankę 3 korpusu. Przez wkręcenie śruby 15 w gwintowany otwór 6 dociska się kształtkę 13 do kształtki 14 przy czym odwinięte brzegi 11 i 12 sprężystej taśmy 10 zapewniają równomierny i jednakowy nacisk na powierzchnie łączone kształtek 13 i 12.

Wykonanie sprężystej taśmy 10 z materiału zapew-

niającego sprężystość w wysokiej temperaturze na przykład z tantalu i regulacja położenia śruby 15 zapewniają uzyskanie powtarzalnych wartości docisku kształtek.

Zastrzeżenie patentowe

Uchwyt do spajania kształtek ferrytowych, który składa się z korpusu i elementu dociskającego **znamienny tym**, że korpus (1) ma kształt ceownika zaopatrzonego w dwie płaskie równoległe ścianki (2 i 3) przy czym w jednej ze ścianek (2) są wykonane przynajmniej dwa prowadzące otwory (4 i 5) i gwintowany otwór (6) a element dociskający składa się z prowadnicy (7) w kształcie pręta zaopatrzonego w dwa prowadzące bolce (8 i 9) i ze sprężystej taśmy (10) wygiętej w kształcie litery „M” w ten sposób, że w środkowej części wygięcie taśmy (10) jest dopasowane do kształtu prowadnicy a zewnętrzne płaskie brzegi (11 i 12) są tak odwinięte, że są do siebie równoległe i leżą w jednej płaszczyźnie.



Cena 10 zł