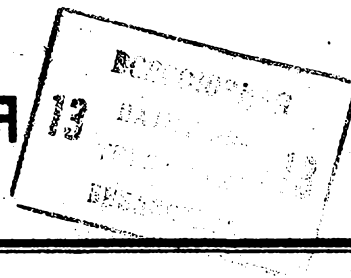




ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР  
ПО ДЕЛАМ ИЗОБРЕТЕНИЙ И ОТКРЫТИЙ

# ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ

## К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

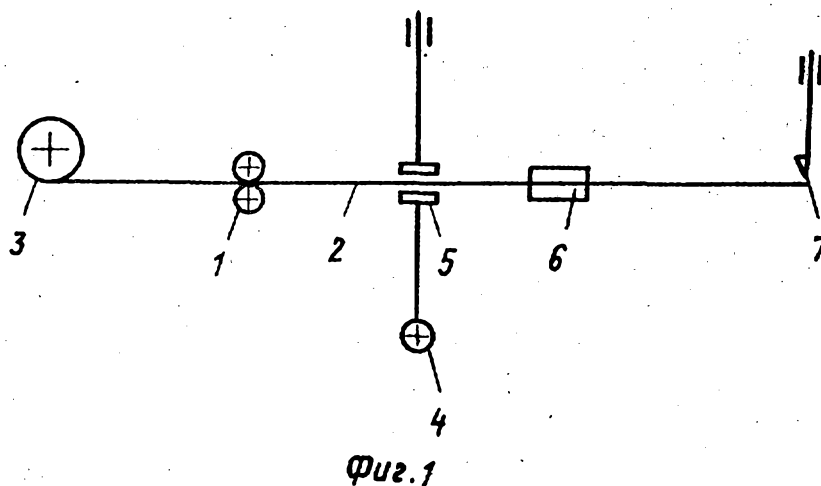


- (21) 3638473/24-07
- (22) 18.08.83
- (46) 15.10.84.Бюл. № 38
- (72) А.И. Ягодни и А.А. Королев
- (71) Саранское производственное объединение "Светотехника"
- (53) 621.3.032(088.8)
- (56) 1. Рохлин Г.Н. Газоразрядные источники света. "Энергия", 1966, с. 201-202.
- 2. Авторское свидетельство СССР № 389576, кл. Н 01 К 3/00, 1971.

(54)(57) 1. СПОСОБ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ТОКОВВОДОВ ДЛЯ ИСТОЧНИКОВ СВЕТА, согласно которому одновременно с подачей заготовки производят ее формовку

на определенных участках с интервалами, разрезают образованные формованные и неформованные участки поперек, отличающийся тем, что, с целью улучшения технологичности, повышения качества и надежности, а также экономии материала, в качестве заготовки используют ленту из фольги, а указанную формовку осуществляют путем протягивания заготовки через разъемную дюзу для придания формованным участкам фольги трубчатой формы.

2. Способ по п. 1, отличающийся тем, что, с целью увеличения жесткости и улучшения теплоотвода, в формованный участок вводят металлический стержень.



Изобретение относится к электротехнической промышленности и может быть использовано при производстве галогенных ламп накаливания и газоразрядных ламп различных типов.

Известны способы изготовления тоководов для источников света, основанные на принципе химического и электрического травления полос из молибденовой фольги, позволяющие получить только вакуумное звено токовода отдельно от внешнего [1].

Недостатками известных способов является низкая производительность, дополнительные затраты на сборку узла вакуумное звено - внешнее звено токовода, отсутствие при этом автоматического контроля степени прочности места сварки и размеров вакуумного звена, что приводит к большим потерям молибденовой фольги из-за высокого процента брака. Наличие лишней сварки между внешним и вакуумным звеньями токовода при монтаже ламп также увеличивает процент брака. В местах сварки возникает перегрев с образованием окислов молибдена, которые, разрастаясь, нарушают контакт и выводят лампы из строя или снижают их надежность.

Наиболее близким по технической сущности к предлагаемому является способ изготовления тоководов для источников света, согласно которому одновременно с подачей заготовки производят ее формовку на определенных участках с интервалами, разрезают образованные формованные и неформованные участки поперек [2].

Недостатком данного способа является низкий процент выхода годной продукции при штамповке (наличие хрупкости вакуумного звена из-за явления наклепа, получение вакуумного звена с рваными краями, способствующими натеканию воздуха в колбу ламп). Разогрев до высоких температур участка проволоки перед штамповкой в среде инертного газа, например азота, приводит к образованию соединений молибдена - нитридов, которые также способствуют ухудшению процесса "смачивания" вакуумного звена токовода со стеклом при заварке ламп.

Целью изобретения является улучшение технологичности, повышение качества и надежности изделий, экономии материала при изготовлении тоководов

для источника света, колба которых состоит из тугоплавкого стекла, например, кварца, а также увеличение жесткости и улучшение теплоотвода от внешней части токовода.

Поставленная цель достигается тем, что согласно способу изготовления тоководов для источника света, состоящему в том, что одновременно с подачей заготовки производят ее формовку на определенных участках с интервалами, разрезают образованные формованные и неформованные участки поперек, в качестве заготовки используют ленту из фольги, а указанную формовку осуществляют путем протягивания заготовки через разъемную дюзу для придания формованным участкам фольги трубчатой формы.

В формованный участок вводят металлический стержень.

На фиг. 1 показана принципиальная схема устройства для реализации предлагаемого способа изготовления тоководов для источников света; на фиг. 2 - токовод (внешнее звено совместно с вакуумным); на фиг. 3 - заготовка для получения токовода.

Изготовление тоководов происходит следующим образом (фиг. 1).

Подающее устройство 1 подает фольгу 2 с катушки 3 к приводу 4, который приводит в действие разъемную дюзу 5, с помощью которой придает трубчатую форму внешнему звену токовода, после чего дюза отходит в исходное положение, а устройство 1 подает фольгу 2 на необходимое расстояние. Фольга 2 с отформованными участками подается в ванны 6 для гальванической обработки, а затем - на механизм резки 7.

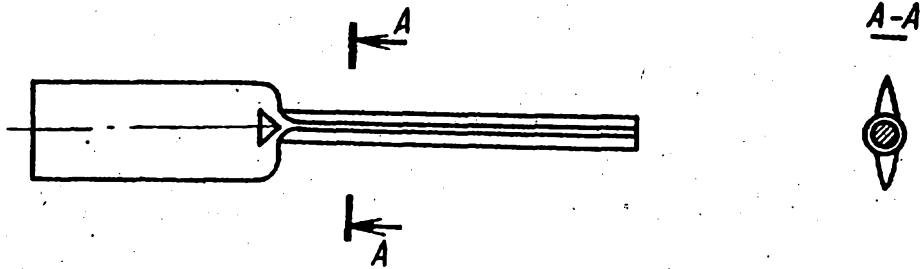
Сущность способа заключается в том, что из молибденовой фольги, применяемой для вакуумного звена токовода, локально формуют внешнее звено токовода в виде трубочки путем пропускания через разъемную дюзу.

По предлагаемому способу отпадает необходимость сварки вакуумного звена токовода с внешним, так как они составляют единое целое.

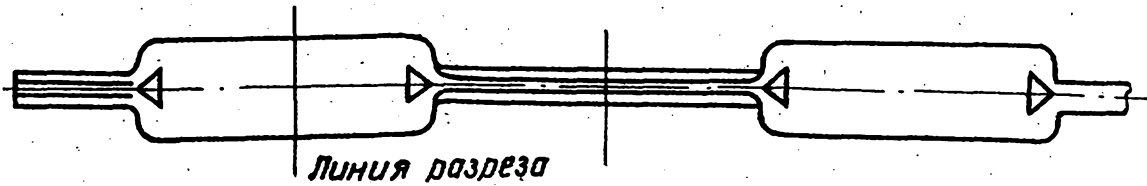
В случае необходимости для увеличения жесткости и теплоотвода в трубчатую часть токовода вводится металлический стержень.

Использование изобретения позволяет упростить технологию изготовления, повысить надежность и увеличить эконо-

номию материала токоввода, что дает экономический эффект ориентировочно 70 тыс.руб.



Фиг. 2



Фиг. 3

Составитель Н. Семенов  
 Редактор Л. Веселовская Техред А. Бабинец Корректор М. Леонтьк

Заказ 7465/41 Тираж 682 Подписное

ВНИИПИ Государственного комитета СССР  
 по делам изобретений и открытий  
 113035, Москва, Ж-35, Раушская наб., д. 4/5

Филиал ИПИ "Патент", г. Ужгород, ул. Проектная, 4