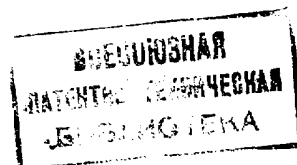




ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ
ПО ИЗОБРЕТЕНИЯМ И ОТКРЫТИЯМ
ПРИ ГКНТ СССР



ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ К ПАТЕНТУ

1

- (21) 4356114/12
(22) 20.07.88
(31) 2832/87
(32) 24.07.87
(33) СН
(46) 30.06.91. Бюл. № 24
(71) Пайсте АГ (СН)
(72) Роберт Пайсте (СН) и Лотар Бангерт (ДТ)
(53) 681.819.4(088.8)
(56) Большая Советская Энциклопедия. Изд. 2-е, 1956, т. 1, с. 619.

2

(54) ТЕЛО ТАРЕЛКИ МУЗЫКАЛЬНОГО ИНСТРУМЕНТА

(57) Изобретение относится к конструкции тарелки музыкального инструмента и позволяет повысить качество звучания посредством того, что медь, олово и фосфор входят в состав бронзы в следующих соотношениях, %: медь 81,9–86,95; олово 13 – 18; фосфор 0,05–0,1. 1 з.п. ф-лы, 2 ил.

Изобретение относится к конструкциям тела тарелки музыкального инструмента.

Целью изобретения является повышение качества звучания тарелки музыкального инструмента.

На фиг. 1 изображено тело тарелки; на фиг. 2 – то же, разрез.

Тело 1 имеет центральный купол 2 и окружающий его зонтикообразно выпуклый кольцевой участок 3. В середине купола 2 предусмотрено отверстие 4, которое может служить для крепления тела 1, например на стойке (не показана).

Тело тарелки изготавливают следующим образом.

Купол 2 выполняют путем прессования, волочения или другим способом из предварительно изготовленного из листового металла кругообразного тела. Затем в середине купола 2 выполняют отверстие 4, после чего осуществляют отделку путем обработки молотком холодного материала. Поверхность изготовленного таким образом тела тарелки

обтачивают начисто, предпочтительно вручную, и наносят консервирующий слой.

Пр и м е р. В индукционной плавильной печи изготавливают сплав, состоящий из 14,7 вес.% олова, 0,08 вес.% фосфора и 85,22 вес.% меди. Полученный при этом расплав подают при 1000–1200°C в термостат для расплавленного металла ленточной разливочной машины. Изготавливают ленту шириной 670 мм и толщиной 18 мм. Эту ленту режут на плиты длиной около 3–4 м. Полученные таким образом плиты подвергают гомогенизации при 600–700°C в течение около 10–25 ч. Затем пленку отливки и оксидную пленку удаляют фрезой, после чего плиты подвергают незначительной холодной прокатке (около 20%) с последующей рекристаллизацией при 500–700°C. Холодную прокатку и рекристаллизацию проводят до конечной толщины 1–2 мм. Затем проводят окончательный отжиг при 400–500°C. Достижимая при этом крупность зерен составляет 3–15 мк, твердость 150–250 кгс/мм².

Из полученного листового металла режут круговое тело тарелки диаметром 200–610 мм, которое подвергают описанной заключительной обработке.

Игра на музыкальном инструменте осуществляется посредством удара о тело 1. Улучшенное качество звучания выражается в том, более плотном спектре звука с почти непрерывным переходом с высоких на низкие тоны. Тарелка проявляет доминантность во всем диапазоне частот без акцентирования отдельных частот. Во всем диапазоне высокие и низкие тоны гармоничны. При тихой игре инструмент быстро резонирует. При громкой игре проявляется 5
10
15
объемистость. Звук получается более широ-

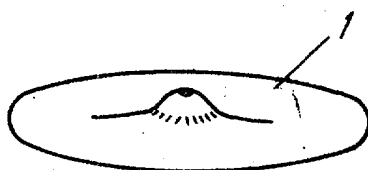
ким, более законченным, более полным и более компактным.

Формула изобретения

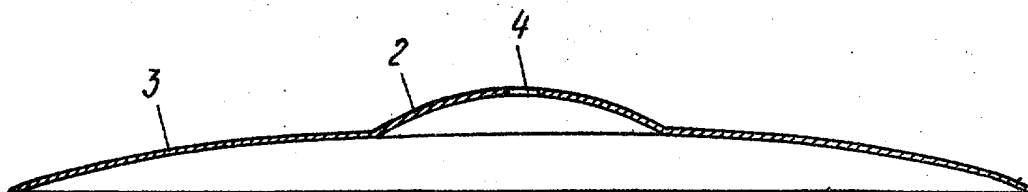
1. Тело тарелки музыкального инструмента, выполненное из бронзы, в состав которой входят медь, олово и фосфор, отличающееся тем, что, с целью повышения качества звучания, медь, олово и фосфор входят в состав в следующих соотношениях, %:

Медь	81,9–86,95
Олово	13–18
Фосфор	0,05–0,1

2. Тело тарелки по п. 1, отличающееся тем, что бронза выполнена зернистой с величиной зерен 3–15 мкм.



Фиг. 1



Фиг. 2

Редактор М. Циткина

Составитель И. Негина
Техред М. Моргентал

Корректор Т. Малец

Заказ 1859

Тираж 244

Подписное

ВНИИПИ Государственного комитета по изобретениям и открытиям при ГКНТ СССР
113035, Москва, Ж-35, Раушская наб., 4/5

Производственно-издательский комбинат "Патент", г. Ужгород, ул. Гагарина, 101