



ÚŘAD PRO VYNÁLEZY
A OBJEVY

POPIS VYNÁLEZU

K AUTORSKÉMU OSVĚDČENÍ

251 167

(11) (B1)

(61)

(23) Výstavní priorita
(22) Přihlášeno 17 01 85
(21) PV 312-85

(51) Int. Cl.4

C 25 D 7/06,
H 04 N 5/64

(40) Zveřejněno 13 11 86
(45) Vydáno 01 09 88

(75)
Autor vynálezu

VACH VLADIMÍR ing.,
MATOŠKA ZDENĚK, PRAHA,
JANDA MILOŠ, DĚČÍN,
HENZL ZDENĚK ing., ŠLUKNOV

(54)

Způsob výroby napínacího pásu pro televizní obrazovky

Pás za studena zpevněný s celkovou deformací 50 až 80 %, o tloušťce 0,4 až 1,0 mm s drsností povrchu R_z do 4 μ m se galvanicky pozinkuje vrstvou 4 až 6 μ m, načež se pozinkovaný pás podélně rozdělí na pásy konečné šířky 10 až 25 mm.

Vynález se týká způsobu výroby napínacího pásu pro televizní obrazovky, který slouží jako antiimplozní rám.

V současné době se napínací pásy televizních obrazovek, zejména pro barevnou televizi, zhotovují z ocelového pásu šířky odpovídající konečné šířce antiimplozního rámu. Produktivita výroby tohoto pásu je nízká, výroba pracná a při úpravě povrchu pásků nanášením ochranné vrstvy spotřeba nanášeného krycího prostředku je neúměrně vysoká a činí výrobu málo rentabilní. Pro zvýšení produktivity se úzké napínací pásy opatřují ochrannou vrstvou v několika proudech, což však činí potíže při kontrole pochodu, přičemž použití víceproudého zařízení je spojeno s vysokými pořizovacími náklady; jednocúčelnost zařízení neumožňuje jeho využití při změně sortimentu výrobků a při částečném využívání zařízení tj. při nevyužití všech proudů je bilance využití zařízení málo uspokojivá.

Uvedené nevýhody odstraňuje způsob výroby napínacího pásu pro televizní obrazovky válcováním a galvanickým pozinkováním povrchu, podle vynálezu. Podstata vynálezu spočívá v tom, že pás za studena zpevněný s celkovou deformací 50 až 80 % o tloušťce 0,4 až 1,0 mm s drsností povrchu R_z do 4 μm se galvanicky pozinkuje vrstvou 4 až 6 μm , načež se pozinkovaný pás podélně rozdělí na pásy konečné šířky 10 až 25 mm.

Výhodou způsobu výroby napínacího pásu podle vynálezu je, že se podstatně zvýšila produktivita práce, přičemž bylo docíleno dobré korozivzdornosti jak na základních plochách napínacího pásu, tak i na střížných hranách. Snížila se spotřeba materiálu nanášeného na povrch napínacího pásu, jakož i spotřeba elektrické energie. Napínací pásy vykazují dobré mechanické vlastnosti a dobrou korozní odolnost při současném zlepšení geometrických parametrů.

Podle příkladného provedení byl vyroben polotovár z oceli o složení 0,08 % uhlíku, 0,4 % manganu, 0,1 % křemíku, 0,035 % síry

a 0,030 % fosforu, který byl válcován za tepla a potom za studena z tloušťky 3,0 mm na tloušťku 0,74 mm a šířku 196,0 mm. Drsnost pásu R_z činila 3,6 μm , pevnost 630 MPa. Pás byl dvoustranně galvanicky pozinkován vrstvou zinku 4,9 μm a potom podélně rozdělen na šířky 19,0 mm. Vyrobené napínací pásy vykazovaly velmi dobrou odolnost proti korozi i v přímořském prostředí, při zachování kvalitního povrchu, bez nutnosti zvláštního tepelného zpracování pásků. Ke koroznímu napadení nedošlo ani na obnažených střížných hranách.

P Ř E D M Ě T V Y N Á L E Ž U

Způsob výroby napínacího pásu pro televi~~zní~~ obrazovky válcováním a galvanickým pozinkováním povrchu, vyznačený tím, že pás za studena zpevněný s celkovou deformací 50 až 80 %, o tloušťce 0,4 až 1,0 mm s drsností povrchu R_z do 4 μm se galvanicky pozinkuje vrstvou 4 až 6 μm , načež se pozinkovaný pás podélně rozdělí na pásy konečné šířky 10 až 25 mm.