



H04- 31/00

POLSKIEJ RZECZYPOSPOLITEJ LUDOWEJ OPIS PATENTOWY

Nr 37029

Kl. 21 a², 11

Instytut Metalurgii im. Stanisława Staszica*)

Gliwice, Polska

Sposób wyrobu wysokiej jakości membran do słuchawek elektroakustycznych

Udzielono patentu z mocą od dnia 31 lipca 1953 r.

Znany sposób wyrobu membran do słuchawek elektroakustycznych polega na tym, że wycina się krążki ze stalowych blach transformatorowych grubości 0,35 mm walcowanych na gorąco ze stali o zawartości około 4% Si i strawia się je w kwasie do grubości około 0,2 mm. Tak wyprodukowane membrany posiadają bardzo niską jakość skutkiem złych własności magnetycznych, złego stanu powierzchni, wchro-
watości itp.

Sposób według wynalazku pozwala na usunięcie tych wad. Polega on na walcowaniu wlewków ze stali o zawartości 3,0—3,5% Si na gorąco na taśmy o grubości około 2,5 mm, a następnie walcowaniu na zimno do żądanej grubości (np. 0,2 mm) z małą ilością wyżarów międzoperacyjnych (1—2) tak, aby uzyskać jak największe utwardzenie materiału. Krążki o wy-

maganej średnicy, wycięte z taśm, poddaje się obróbce cieplnej w stanie skrepowanym w atmosferze ochronnej w celu utrzymania wymaganej tolerancji płaszczyzn oraz dla zabezpieczenia przed utlenianiem powierzchni. Temperatura końcowej obróbki cieplnej wynosi od 600 do 800°C w zależności od wymaganych własności.

Zastrzeżenie patentowe

Sposób wyrobu wysokiej jakości membran do słuchawek elektroakustycznych, znamienny tym, że stal krzemową o zawartości od 3,0 do 3,5% krzemu walcuje się na gorąco na taśmy, które następnie walcuje się na zimno w celu uzyskania znacznego utwardzenia stali, a po wycięciu z tak otrzymanej cienkiej taśmy membran odpowiedniego kształtu poddaje się je w stanie skrepowanym obróbce cieplnej w atmosferze ochronnej w temperaturze od 600 do 800°C.

*) Właściciel patentu oświadczył, że twórcami wynalazku są inż. Mieczysław Markuszewicz, inż. Jan Groyecki i inż. Aleksander Zawada.

Instytut Metalurgii
im. Stanisława Staszica