



Patent dodatkowy
do patentu _____

Zgłoszono: 6.VIII.1964 (P 105 421)

Pierwszeństwo: _____

Opublikowano: 31.III.1967

Kl. 21 f, 37

MKP H 01 k

3/04

CZYTELNA

UKD

Urzędu Patentowego
Polskiej Rzeczypospolitej Ludowej

Twórca wynalazku: Włodzimierz Tchorz

Właściciel patentu: Zakłady Wytwórcze Lamp Elektrycznych im. Róży
Luksemburg, Warszawa (Polska)

Sposób wykonywania gwintu na elementach wolframowych lub molibdenowych w szczególności do lamp elektrycznych

1

Sposób wykonywania gwintu na elementach wolframowych lub molibdenowych stanowiących wsporniki doprowadników prądu kwarcowych promienników podczerwieni, żarówek jodowanych, ksenonowych lamp błyskowych lub innych podobnych lamp.

Dotychczas znane doprowadniki prądu kwarcowych promienników podczerwieni, żarówek jodowanych lub ksenonowych lamp błyskowych wykonywane są jako detale trójczęściowe bądź jednoczęściowe.

Ich część znajdująca się wewnątrz lampy, zwana wspornikiem, służy do połączenia ze skrętką i wykonywana jest z wolframu lub molibdenu. Łączenie za pomocą zgrzewania na punktowej zgrzewarce wolframowej skrętki z wolframowym lub molibdenowym wspornikiem napotyka na poważne trudności wykonawcze.

Dlatego też połączenie to wykonywane jest w sposób mechaniczny, to znaczy, że koniec wspornika jest gwintowany i skrętka nakręcona na niego.

Stosowane dotychczas mechaniczne gwintowanie wsporników nie pozwala na uzyskanie dobrego połączenia ich ze skrętką, gdyż zarówno wolfram jak i molibden są materiałami kruchymi.

Mechanicznie wykonany gwint na takich wspornikach jest niepełny i częściowo wykruszony.

2

Celem wynalazku jest usunięcie wyżej opisanej wady i umożliwienie wykonywania na wspornikach wolframowych lub molibdenowych gwintu pełnego, to jest nie wykruszonego, który pozwoli na pewne połączenie wspornika ze skrętką.

Wykonać taki gwint na wsporniku wolframowym lub molibdenowym można w następujący sposób.

Na wspornik wolframowy należy nawinąć spiralę o skoku i kierunku odpowiadających wytwarzanemu gwintowi z drutu z materiału niereagującego z ługiem sodowym, na przykład ze stali, a następnie wspornik ten należy poddać elektrotrawieniu. Czynność tą wykonuje się w identyczny sposób jak znane elektropolerowanie części wolframowych, to jest element, który ma być poddany elektrotrawieniu i który stanowi jedna z elektrod umieszcza się w roztworze ługu sodowego po czym przez roztwór ten przepuszcza się prąd.

Gwint na wspornikach molibdenowych wykonuje się w taki sam sposób, jak na wspornikach wolframowych z tą różnicą, że materiał spirali powinien nie wchodzić w reakcję ze środkiem np. z kwasem siarkowym, w którym przebiega proces elektrotrawienia (na przykład wolfram).

W obu sposobach czas elektrotrawienia, stężenie roztworu i wielkość przepływającego prądu należy dobrać praktycznie dla średnicy wspornika i zamierzonej głębokości gwintu.

Zastrzeżenia patentowe

1. Sposób wykonywania gwintu na elementach wolframowych lub molibdenowych w szczególności do lamp elektrycznych, **znamienny tym**, że na element wolframowy lub molibdenowy nawija się drut z materiału nie reagującego z elektrolitem, tworzący spiralę o skoku odpowiadającym skokowi wykonywanego gwin-

5

tu, po czym element ten poddaje się elektrotrawieniu.

2. Sposób według zastrz. 1, **znamienny tym**, że elementy wolframowe poddaje się elektrotrawieniu w roztworze ługu sodowego.
3. Sposób według zastrz. 1, **znamienny tym**, że elementy molibdenowe poddaje się elektrotrawieniu w kwasie siarkowym.