



Patent dodatkowy
do patentu nr _____

Zgłoszono: 04.11.75 (P. 184499)

Pierwszeństwo: _____

Zgłoszenie ogłoszono: 06.06.77

Opis patentowy opublikowano: 20.08.1979

Int. Cl.² H01F 41/02
G11B 21/00

Twórca wynalazku: Janusz Kondrasiuk

**Uprawniony z patentu: Warszawskie Zakłady Urządzeń Informatyki
„Meramat”, Warszawa (Polska)**

**Sposób wytwarzania rdzeni ferrytowych zwłaszcza do głowic
magnetycznych jedno- lub wielościeżkowych oraz rdzeni ferrytowych
zwłaszcza do głowic magnetycznych jedno- lub wielościeżkowych**

1

Przedmiotem wynalazku jest sposób wytwarzania rdzeni ferrytowych zwłaszcza do głowic magnetycznych jedno- lub wielościeżkowych oraz rdzeni ferrytowych zwłaszcza do głowic magnetycznych jedno- lub wielościeżkowych.

Znany sposób wytwarzania rdzeni ferrytowych do głowic magnetycznych jedno- lub wielościeżkowych polega na oddzielnym wykonywaniu nacięć kształtek ferrytowych, za pomocą jednej piły tarczowej o określonej grubości, stanowiących rdzenie głowicy odczytu.

Znany sposób wytwarzania rdzeni ferrytowych ma szereg wad i niedogodności. Po pierwsze, wykonanie prawidłowych nacięć w kształtkach stanowiących rdzenie na przykład głowicy zapisu, to znaczy nacięć, które przy montażu głowicy miałyby dopuszczalną współosiowość z nacięciami wykonanymi w kształtkach stanowiących rdzenie głównie odczytu, jest trudne w realizacji ze względu na niepowtarzalność podziałki wykonywanych nacięć. Jest to przyczyną dużej liczby zabrakowanych kształtek ferrytowych, natomiast sam sposób wykonywania nacięć w kształtkach jest czasochłonny. Po drugie, pomiary kontrolne nacięć tych kształtek ferrytowych są bardzo żmudne i niedokładne.

Jest to przyczyną dyskwalifikacji wyrobów finalnych to znaczy magnetycznych.

Celem wynalazku jest wyeliminowanie wad i

2

niedogodności znanego sposobu wytwarzania rdzeni ferrytowych do głowic magnetycznych.

Cel ten osiągnięto poprzez osadzenie kształtki ferrytowej pierwszego rodzaju w pierwszej sekcji urządzenia uchwytowego oraz osadzenie kształtki ferrytowej drugiego rodzaju w drugiej sekcji urządzenia uchwytowego lecz odwróconej o sto osiemdziesiąt stopni w stosunku do kształtki ferrytowej pierwszego rodzaju, równoczesne nacinanie tych kształtek za pomocą co najmniej dwóch pił tarczowych o określonych grubościach, osadzonych na wspólnym trzpieniu, przy czym pierwsza piła tarczowa nacina kształtkę ferrytową pierwszego rodzaju, natomiast druga piła tarczowa nacina kształtkę ferrytową drugiego rodzaju, następnie łączenie kształtki ferrytowej pierwszego rodzaju z kształtką ferrytową drugiego rodzaju za pomocą dowolnego spoiwa po uprzednim ustawieniu i równoległości szczelin roboczych tych kształtek oraz ustaleniu współosiowości ich ścieżek, przy czym kształtkę ferrytową pierwszego rodzaju rozumie się kształtkę stanowiącą część obwodu magnetycznego głowicy zapisu, zaś przez kształtkę ferrytową drugiego rodzaju rozumie się kształtkę stanowiącą część obwodu magnetycznego głowicy odczytu.

Rdzeń ferrytowy do dwuszczelinowej głowicy jedno- lub wielościeżkowej, wytworzony tym sposobem, składa się z dwóch rodzajów kształtek fer-

rytowych, podobnych kształtem lecz różniących się z zasady szerokością ścieżek. W procesie wytwarzania kształtki ferrytowe są złożone z dwóch kształtek, to znaczy z kształtki zewnętrznej i z kształtki wewnętrznej, które połączone są ze sobą na przykład za pomocą lutowni szklanego płaszczyznami wyznaczającymi szczelinę roboczą, przy czym płaszczyzna wyznaczająca szczelinę roboczą w części czołowej kształtki zewnętrznej jest płaszczyzną bazową w czasie montażu rdzenia i jest większa od płaszczyzny wyznaczającej szczelinę roboczą w części czołowej kształtki wewnętrznej.

Rdzenie ferrytowe wykonane sposobem według wynalazku charakteryzują się dużą współosiowością ścieżek obydwu części rdzenia głowicy, a sam sposób wytwarzania rdzeni jest łatwy i szybki.

Sposób wytwarzania rdzeni ferrytowych według wynalazku jest dokładniej wyjaśniony na rysunku, na którym są przedstawione symbolicznie płyty tarczowe osadzone na wspólnym trzpieniu oraz kształtki ferrytowe w procesie wykonywania nacięć.

Kształtki ferrytowe 1, 2 są osadzone w urządzeniu uchwytowym, nie pokazanym na rysunku. Pierwsza kształtka ferrytowa 1, to znaczy kształtka pierwszego rodzaju, stanowiąca część obwodu magnetycznego głowicy zapisu, jest osadzona w pierwszej sekcji urządzenia uchwytowego, natomiast druga kształtka ferrytowa 2, drugiego rodzaju, stanowiąca część obwodu magnetycznego głowicy odczytu, jest osadzona w drugiej sekcji urządzenia uchwytowego z tym, że obydwa rodzaje kształtek 1, 2 są obrócone wzajemnie o kąt stu osiemdziesięciu stopni. Pierwsza kształtka ferrytowa 1 składa się z kształtki zewnętrznej A i z kształtki wewnętrznej B, które są połączone ze sobą płaszczyznami 3, 4 wyznaczającymi szczelinę roboczą głowicy zapisu wypełnioną lutownią szklaną 5. Podobnie jest zbudowana druga kształtka ferrytowa 2. Składa się ona z kształtki zewnętrznej C i z kształtki wewnętrznej D, które są połączone ze sobą płaszczyznami 6, 7 wyznaczającymi szczelinę roboczą głowicy odczytu, wypełnioną lutownią szklaną 5. Nacięcia 8 rdzenia głowicy zapisu, utworzonego z kształtek A, B są wykonane pierwszą płytą tarczową 9, natomiast nacięcia 10 rdzenia głowicy odczytu są wykonane drugą płytą tarczową 11. Obydwie płyty tarczowe 9, 11 są osadzone na trzpieniu 12. Po wykonaniu nacięć 8, 10 kształtki ferrytowe 1, 2 składa się i łączy w jeden blok za pomocą dowolnego lutowni po uprzednim ustawieniu odległości i równoległości szczelin roboczych głowicy zapisu i głowicy odczytu z zachowaniem współosiowości ścieżek obu

głowic oraz poddaje się dalszej obróbce technologicznej, przy czym do ustawiania odległości i równoległości szczelin roboczych głowicy zapisu i głowicy odczytu korzysta się z baz, którymi są powierzchnie 3 i 6 kształtek zewnętrznych A i C.

Zastrzeżenia patentowe

1. Sposób wytwarzania rdzeni ferrytowych zwłaszcza do głowic magnetycznych jedno- lub wielościeżkowych, polegający na nacinaniu kształtek ferrytowych, **znamienny tym**, że kształtkę ferrytową pierwszego rodzaju (1) osadza się w pierwszej sekcji urządzenia uchwytowego, a kształtkę ferrytową drugiego rodzaju (2) osadza się w drugiej sekcji urządzenia uchwytowego lecz odwróconą o sto osiemdziesiąt stopni w stosunku do kształtki ferrytowej pierwszego rodzaju (1), równocześnie nacina się te kształtki (1, 2) za pomocą co najmniej dwóch płyt tarczowych (9, 11), o określonych grubościach, osadzonych na wspólnym trzpieniu (12), przy czym pierwsza płyta tarczowa (9) nacina kształtkę ferrytową (1) pierwszego rodzaju, natomiast druga płyta tarczowa (11) nacina kształtkę ferrytową (2) drugiego rodzaju, następnie łączy się kształtkę ferrytową (1) pierwszego rodzaju z kształtką ferrytową (2) drugiego rodzaju za pomocą dowolnego spoju po uprzednim ustawieniu odległości i równoległości szczelin roboczych tych kształtek (1, 2) oraz ustaleniu współosiowości ich ścieżek, przy czym przez kształtkę ferrytową (1) pierwszego rodzaju rozumie się kształtkę stanowiącą część obwodu magnetycznego głowicy zapisu, zaś przez kształtkę ferrytową (2) drugiego rodzaju rozumie się kształtkę stanowiącą część obwodu magnetycznego głowicy odczytu.

2. Rdzeń ferrytowy zwłaszcza do głowic magnetycznych jedno- lub wielościeżkowych składający się z dwóch rodzajów kształtek ferrytowych podobnych kształtem lecz różniących się z zasady szerokością ścieżek, przy czym kształtki te są złożone z dwóch kształtek, to znaczy z kształtki zewnętrznej i z kształtki wewnętrznej połączonych ze sobą za pomocą na przykład znanego lutowni szklanego płaszczyznami wyznaczającymi szczelinę roboczą, **znamienny tym**, że płaszczyzny (3 lub 6) części czołowej kształtek zewnętrznych (A lub C), wyznaczających szczeliny robocze, są płaszczyznami bazowymi w czasie montażu rdzenia i są one większe od płaszczyzn (4 lub 7) wyznaczających szczeliny robocze w części czołowej kształtek wewnętrznych (B lub D).

