



Государственный комитет
Совета Министров СССР
по делам изобретений
и открытий

О П И С А Н И Е ИЗОБРЕТЕНИЯ К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

(11) 556486



(61) Дополнительное к авт. свид-ву —

(22) Заявлено 16.10.75 (21) 2180756/10

с присоединением заявки № 2180757/10

(23) Приоритет —

Опубликовано 30.04.77. Бюллетень № 16

Дата опубликования описания 06.05.77

(51) М. Кл.² G 11B 5/42

(53) УДК 681.84.083.82
(088.8)

(72) Авторы
изобретения

Н. Г. Прядильников и В. И. Нестеренко

(71) Заявитель

(54) СПОСОБ ИЗГОТОВЛЕНИЯ МАГНИТОПРОВОДОВ ГОЛОВОК

1

Изобретение относится к технике магнитной записи, а именно к способам изготовления магнитопроводов головок.

Известен способ изготовления магнитопроводов путем прорезания пазов в ферритовых заготовках. При прорезании пазов часть магнитопроводов выкрашивается и бракуется.

Известен также способ изготовления магнитопровода головки, при котором подготовленные ферритовые заготовки соединяют по две в блок, приклеивают блок композицией холодного отверждения к немагнитному держателю, а затем разрезают блок на магнитопроводы. При изготовлении этим способом часть магнитопровода предохраняется от выкрашивания держателем.

Второй из указанных способов является наиболее близким по технической сущности и достигаемому эффекту к описываемому изобретению.

Недостатком известного способа является то, что от растрескивания и выкрашивания не предохраняется весь магнитопровод. Кроме того, в результате истирания в процессе эксплуатации снижается срок службы магнитопровода.

Целью настоящего изобретения является снижение числа бракуемых изделий и увеличение срока службы изготовленных изделий.

2

С этой целью при изготовлении магнитопровода головки предлагается держатель изготавливать в виде трубки, внутрь которой помещать блок, композицию холодного отверждения вводить между боковыми поверхностями блока и внутренней поверхностью трубки, а для магнитопроводов отрезать часть блока вместе с трубкой. При обработке, как и при эксплуатации, оставшаяся на магнитопроводе часть трубки оказывает защитное действие, благодаря чему уменьшается растрескивание и выкрашивание при изготовлении и увеличивается срок службы магнитопровода.

Изобретение поясняется на примере изготовления видеоголовки, общий вид которой представлен на чертеже.

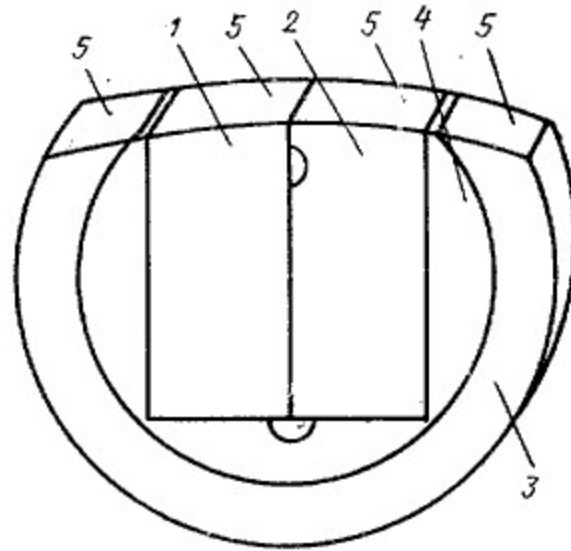
На плоскости разъема полусердечников 1 и 2 наносится, например, путем напыления пленка материала толщиной равной половине ширины зазора головки. Подготовленные таким образом заготовки полусердечников 1 и 2 соединяют в блок, который размещают во внутренней полости держателя 3. Держатель 3 изготавливают из немагнитного материала, например стекла, немагнитного феррита и других материалов. Между внутренней поверхностью держателя 3 и внутренней поверхностью блока вводят композицию 4 холодно-

го отверждения. После отверждения композиции 4 склеенный блок вместе с армирующим держателем 3 разрезают на магнитопроводы, которые окончательно обрабатывают по рабочей поверхности. В процессе окончательной обработки шлифовкой удаляют часть трубчатого держателя 3 и вскрывают рабочий зазор. Обработанные поверхности 5 трубчатого держателя 3 и поверхности 5 полусердечников 1 и 2 образуют рабочую поверхность головки.

Преимуществом изобретения является снижение числа бракуемых изделий за счет предохранения магнитопроводов от выкрашивания и растрескивания в процессе резки и увеличение срока службы магнитопроводов за счет увеличения рабочей поверхности.

Формула изобретения

Способ изготовления магнитопроводов головок, по которому подготовленные ферритовые заготовки соединяют по две в блок, приклеивают блок композицией холодного отверждения к немагнитному держателю, а затем разрезают блок на магнитопроводы, отличающийся тем, что, с целью снижения числа бракуемых изделий и увеличения срока службы изготовленных изделий, держатель изготавливают в виде трубки, внутрь которой помещают блок, композицию холодного отверждения вводят между боковыми поверхностями блока и внутренней поверхностью трубки, а для магнитопроводов отрезают часть блока вместе с трубкой.



Составитель Г. Загубный

Редактор Т. Ларина

Техред З. Тарасова

Корректор О. Тюрина

Заказ 1051/7

Изд. № 390

Тираж 735

Подписное

ЦНИИПИ Государственного комитета Совета Министров СССР
по делам изобретений и открытий

113035, Москва, Ж-35, Раушская наб., д. 4/5

Типография, пр. Сапунова, 2