

268251

P.- 21.216.-

PH. 15.362



268251

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se presenta para unir a la solicitud

de

PATENTE DE INTRODUCCION

formulada el 15 de Junio de 1961, con el número 268.251

en

ESPAÑA

por DIEZ años

a nombre de N.V. PHILIPS' GLOBILAMPENFABRIEKEN, entidad holandesa, establecida en Emmasingel 29, Eindhoven, Holanda, por:

"UNA DISPOSICION DE BOBINAS DE DESVIACION PARA TUBOS DE IMAGEN DE TELEVISION".-

El invento se refiere a un sistema de bobinas de desviación para un tubo de imagen de televisión provisto de bobinas en forma de silla para la desviación de línea, y de bobinas toroidales enrolladas alrededor de un núcleo anular para la desviación de imagen, estando el conjunto de bobinas y núcleo montado en un bloque de resina moldeada prácticamente anular, a un dispositivo de soporte provisto de medios magnéticos de corrección y de otros órganos auxiliares. El bloque de resina moldeada tiene una abertura para el paso del cuello del tubo de imagen y, de preferencia,

26 8251



está provisto de medios para fijar el conjunto del sistema de bobinas al cuello del tubo.

El invento proporciona una forma de construcción particularmente ventajosa para un dispositivo de esta clase.

5 Se caracteriza el invento por el hecho de que el dispositivo de soporte presenta la forma de una cubierta que rodea coaxialmente las bobinas y abierta en los dos extremos, uno de los cuales se encuentra cogido en el bloque moldeado y tiene salientes interiores radiales que penetran en el interior de huecos apropiados previstos en el núcleo anular.

10 La cubierta forma una funda protectora para las bobinas; esta unión presenta un inconveniente: después del montaje del sistema de bobinas, pero antes del moldeo del bloque de resina, el núcleo y las bobinas de imagen no son ya prácticamente accesibles, de modo que no es ya posible, sin más,

15 ajustar la posición de las bobinas de imagen con relación a las bobinas de línea, de manera que se evite prácticamente un efecto de acoplamiento entre estas bobinas. Es posible evidentemente fijar provisionalmente las bobinas una a otra, en el exterior de la cubierta, y solamente después pro-

20 ceder al moldeo de la resina, pero esta manera de proceder requiere dos operaciones separadas y no es en modo alguno imposible que el moldeo modifique la regulación efectuada previamente. En el dispositivo conforme al invento, la regulación mencionada puede tener lugar por una rotación de

25 la cubierta -que por este hecho arrastra el núcleo- si es necesario durante el endurecimiento del bloque de resina (o cualquier otra materia conveniente). Otra ventaja reside en el hecho de que la posición exacta con relación a las bobinas de desviación de los medios magnéticos de corrección

30

26 8251



previstos sobre el soporte en forma de cubierta, está asegurada sin otras disposiciones.

5 La descripción que sigue en relación con el dibujo anexo dado a título de ejemplo no limitativo, hará comprender bien como puede ser realizado el invento, formando parte de dicho invento, naturalmente, las particularidades que resaltan tanto del dibujo como del texto.

La figura 1 es un corte axial de un sistema de bobinas de desviación conforme al invento.

10 la figura 2 es una vista por debajo del dispositivo representado en la figura 1 antes del moldeo.

15 El sistema de bobinas de desviación representado en estas figuras puede ser utilizado en un tubo de imagen de televisión cuyo ángulo de desviación es, por ejemplo, de 110°. Comprende dos bobinas 1 en forma de silla, para la desviación de líneas y dos bobinas toroidales 5 enrolladas sobre un núcleo anular 3 constituido generalmente de dos partes semicirculares, para la desviación de imagen (en cada figura está representada una bobina de tipo diferente).

20 El sistema de bobinas está rodeado de una cubierta de protección axial 7 de materia sintética, que al mismo tiempo sirve de soporte a los medios magnéticos de regulación y de corrección y especialmente a dos sistemas magnéticos que comprenden imanes rotativos 9 y piezas polares 11 así como

25 a dos imanes permanentes 13 en forma de barras rectas. Los imanes cilíndricos 9 están imantados en una dirección perpendicular al eje; por la rotación de estos imanes, se puede modificar de manera conocida la intensidad del campo de corrección entre las piezas polares 11, con el fin de obtener una corrección tan buena como sea posible de la distor

30

26 8251



5
10
sión al ir aumentando. Las piezas polares 11, constituidas por una banda arqueada, están fijadas, por ejemplo con ayuda de casquillos de engaste 15, sobre la superficie exterior de una parte ensanchada y cilíndrica 17 de uno de los extremos de la cubierta 7 (el extremo superior de esta cubierta en la figura 1). Los imanes de corrección 13 ya mencionados pueden estar dispuestos además en cavidades del borde de dicha cubierta y ésta puede llevar todavía otros órganos auxiliares tales como las lengüetas de conexiones a soldar 19.

15
20
25
Las bobinas 1 y 5, el núcleo 3, la cubierta de protección 7 y un dispositivo 21 destinado a apretar el sistema de bobinas alrededor del cuello de un tubo de imagen, están unidos (véase la figura 1) por medio de un bloque 23 de materia moldeada. A este efecto, los órganos descritos en la posición representada en el interior de una matriz (no representada en el dibujo para no complicarlo) en la cual se cuele una cantidad de resina sintética suficiente para que el extremo inferior de la cubierta 7, así como las partes inferiores de las bobinas 1 y 5 del núcleo 3 se encuentren cogidos en este bloque. Durante el moldeo, un mandril no representado en el dibujo es introducido en el sistema de bobina con el fin de mantener las bobinas 1 en su sitio y hacer de manera que después del moldeo y el endurecimiento de la materia 23 subsista en el sistema de bobinas una abertura central para el paso del cuello de un tubo de imagen.

30
Después del moldeo, se puede fijar el sistema de bobinas de desviación sobre el cuello de un tubo de imagen por medio de un dispositivo 21 constituido especialmente



26 8251

por un casquillo parcialmente empotrado en el bloque 23 y uno de cuyos extremos, que rebasa este bloque y que tiene trazos de sierra axiales, está rodeado de un collar de aprieto 25.

5 La figura 2 es una vista por debajo del sistema de bobinas de desviación representado en la figura 1, antes del moldeo, es decir sin el bloque de resina 23 y sin el dispositivo 21. Como muestra esta figura, el extremo inferior de la cubierta 7 lleva salientes interiores radiales 27 que
10 penetran en huecos apropiados 29 practicados en el borde inferior del núcleo 3. Este dispositivo permite regular la posición del núcleo 3 que lleva las bobinas de imagen 5 con relación a las bobinas de línea 1 durante el moldeo de la materia 23, con el fin de suprimir (o de reducir al mínimo
15 posible) el acoplamiento entre las bobinas de línea y las bobinas de imagen, lo que es necesario para el buen funcionamiento del conjunto. Esta regulación se efectúa de preferencia durante el endurecimiento del bloque moldeado 23. Las bobinas de línea 1 son mantenidas en su sitio por el
20 mandril ya mencionado (no representado en el dibujo) y gracias a los salientes 7, el núcleo 3 que lleva las bobinas 5, prácticamente inaccesible después del moldeo, puede ser vuelto con relación a las bobinas de línea por una rotación de la cubierta 7. Igualmente, durante el moldeo, este núcleo 3 es mantenido por los salientes 27 a la altura requie
25 rida en la matriz.

La posición de la cubierta 7 y de los medios de corrección 9 y 13 con relación al núcleo 3 y a las bobinas de imagen 5, no puede ser modificada; sin embargo esta posición no es crítica y puede ser fijada con una precisión
30

26 8251



abierta por los dos extremos, uno de los cuales, por lo menos, se encuentra cogido en el bloque de resina moldeada y tiene salientes interiores radiales que penetran en huecos apropiados del núcleo anular.

5 2ª.- Una disposición según el punto 1ª, caracterizada porque el otro extremo de la cubierta presenta la forma de una parte cilíndrica ensanchada a la cual están fijadas, sobre su superficie exterior, las piezas polares en forma de banda curvada, del sistema magnético destinado a la corrección de la distorsión al crecer.

10 3ª.- Una disposición de bobinas de desviación para tubos de imagen de televisión.

 Tal y como se ha descrito en la Memoria que antecede, representado en el dibujo que se acompaña y con los fines que se han especificado.

15 Esta Memoria consta de siete hojas escritas a máquina por una sola de sus caras.

Madrid, 28 de Mayo de 1957

P.A.
[Handwritten signature]

5/5

26 825 1

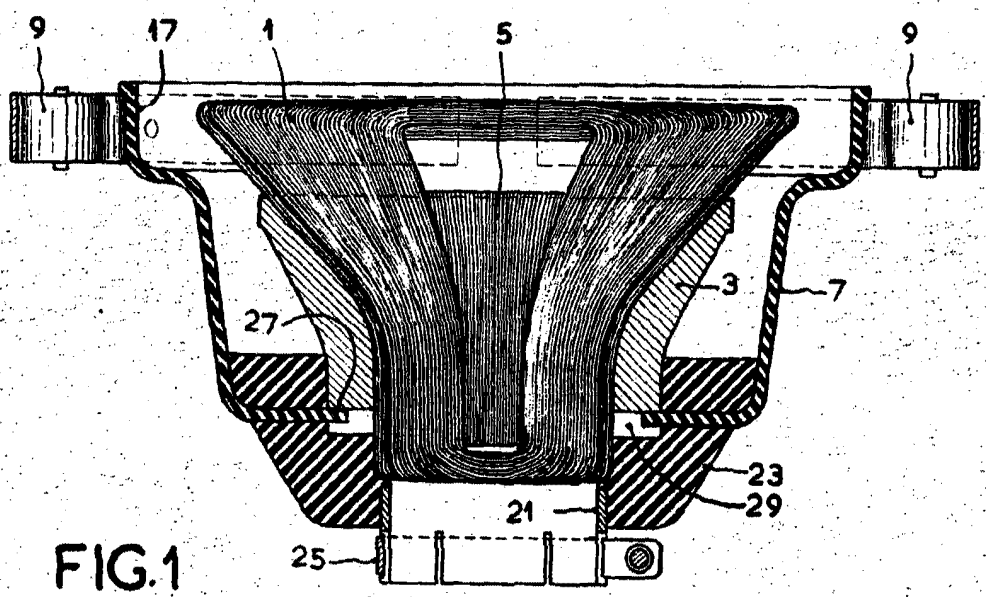


FIG. 1

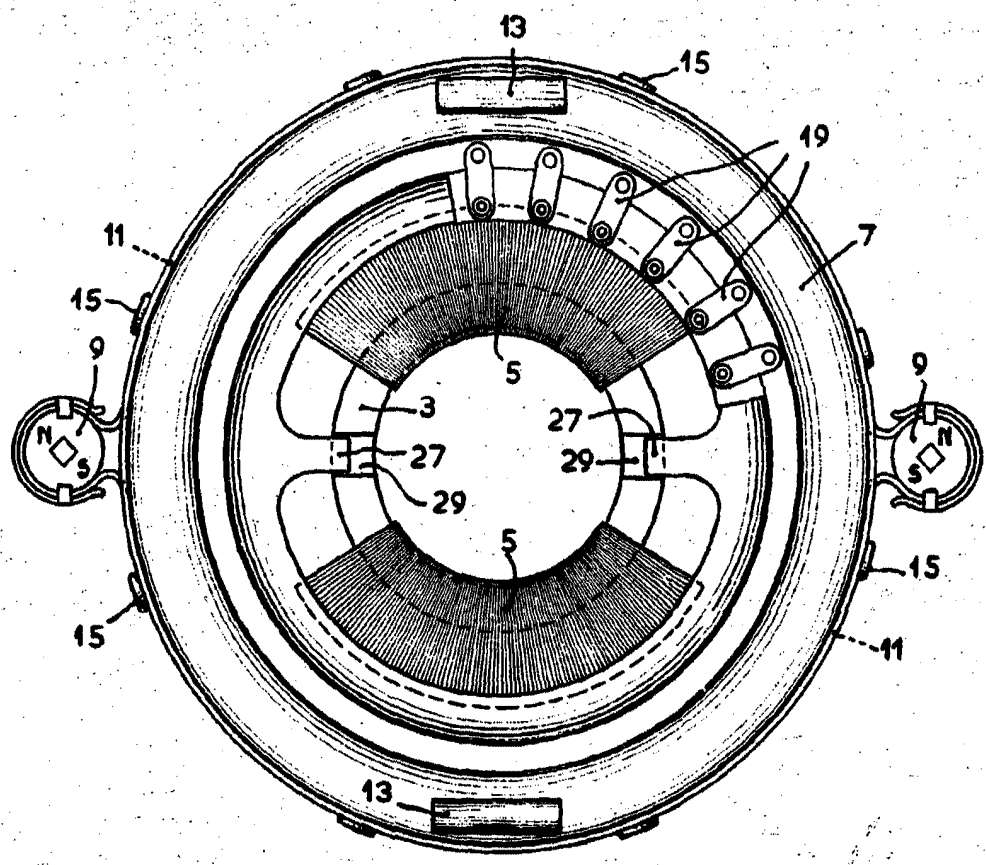


FIG. 2