

Союз Советских  
Социалистических  
Республик



Государственный комитет  
СССР  
по делам изобретений  
и открытий

# О П И С А Н И Е ИЗОБРЕТЕНИЯ

## К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

(61) Дополнительное к авт. свид-ву -

(22) Заявлено 01.08.77 (21) 2514316/18-10

с присоединением заявки № -

(23) Приоритет -

Опубликовано 25.05.79. Бюллетень № 19

Дата опубликования описания 25.05.79

Государственная  
патентно-техническая  
библиотека МБА

(11) 664199

(51) М. Кл.<sup>2</sup>

G 11 B 5/42

(53) УДК 681.84.  
.083.82(088.8)

(72) Автор  
изобретения

В. Ф. Сурганов

(71) Заявитель

Минский радиотехнический институт

### (54) СПОСОБ ИЗГОТОВЛЕНИЯ МАГНИТНОЙ ГОЛОВКИ

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

Известен способ изготовления магнитной головки путем раздельного изготовления магнитного сердечника и обмотки и последующего их соединения [1]. Известный способ обеспечивает относительную простоту изготовления магнитной головки.

Недостаток подобного способа состоит в сложности получения малых габаритов магнитной головки.

Известен также способ изготовления магнитной головки путем формирования на подложке подковообразного пленочного магнитного сердечника и элементов пленочной обмотки [2]. Этот способ обеспечивает изготовление магнитной головки с малыми габаритами.

Однако изготовленная этим способом магнитная головка не обладает высокой износоустойчивостью.

Цель изобретения - повышение износоустойчивости магнитной головки.

Для этого по предлагаемому способу при формировании подковообразного пленочного магнитного сердечника и элементов пленочной об-

мотки наносят слой вентильного металла, на которые осаждают маски фоторезиста. При этом каждую маску фоторезиста удаляют после формирования диэлектрического слоя анодного окисла вентильного металла анодированием открытых участков слоя вентильного металла.

5  
10  
образом.

На немагнитной подложке производят формирование подковообразного пленочного магнитного сердечника и элементов пленочной обмотки. Формирование подковообразного пленочного магнитного сердечника и элементов пленочной обмотки производят нанесением слоев вентильного металла, например алюминия, на которые осаждают маски фоторезиста. При этом каждую маску фоторезиста удаляют после формирования диэлектрического слоя плотного или пористого анодного окисла вентильного металла, которое осуществляют анодированием открытых участков слоя вентильного металла, например анодным окислением в электролите или плазме. Маски фоторезиста обеспечивают при анодировании либо фор-

30

мирование подковообразного пленочного магнитного сердечника и элементов пленочной обмотки из слоев вентильного металла, либо образование на них поверхностных защитных пленок плотного анодного окисла вентильного металла.

Предлагаемый способ обеспечивает изготовление магнитной головки, состоящей из укрепленной на немагнитной подложке многovitковой пленочной обмотки, в которой укреплен посредством диэлектрических слоев подковообразный пленочный магнитный сердечник.

Использование изобретения позволит повысить износостойчивость изготовленной в соответствии с ним магнитной головки.

Изобретение может быть использовано при изготовлении интегральных магнитных головок.

#### Формула изобретения

Способ изготовления магнитной головки путем формирования на подложке подковообразного пленочного магнитного сердечника и элементов пленочной обмотки, отличающийся тем, что, с целью повышения износостойчивости магнитной головки, при формировании подковообразного пленочного магнитного сердечника и элементов пленочной обмотки наносят слои вентильного металла, на которые осаждают маски фоторезиста, причем каждую маску фоторезиста удаляют после формирования диэлектрического слоя анодного окисла вентильного металла анодированием открытых участков слоя вентильного металла.

Источники информации, принятые во внимание при экспертизе

1. Авторское свидетельство СССР № 424227, М.Кл.<sup>2</sup> G 11 В 5/42, 1972.
2. Патент США № 3662361, кл. 340-174.1, 1972.

Составитель Ю. Розенкранц

Редактор Т. Иванова

Техред З. Фанта

Корректор Е. Лукач

Заказ 3006/48

Тираж 680

Подписное

ЦНИИПИ Государственного комитета СССР

по делам изобретений и открытий

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

Филиал ППП "Патент", г. Ужгород, ул. Проектная, 4