

27147

P.- 8421.-
PH. 10646.-

JUN 1951



27147

MEMORIA DESCRIPTIVA

para solicitar

MODELO DE UTILIDAD

en

ESPAÑA

por VEINTE años

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

"UN TUBO ELECTRONICO DE CONO DE VIDRIO".

-o-

La presente invención se refiere a tubos de rayos catódicos que comprenden un cono de vidrio moldeado, que está sellado a un cuello de vidrio, y a un método para fabricar tales tubos de rayos catódicos.

5

Como regla, la porción angosta de un cono de vidrio moldeado es cortada en ángulo recto con respecto al eje longitudinal del cono, y se adapta al reborde radial del cuello el cual es sellado pero tomando la precaución necesaria para estrangular el cono en el lugar de la unión, debido a un incremento del espesor del punto de unión, o sea la formación

10



da una costura, en vista de que si ocurriera esto quedaría limitado el ángulo sólido dentro del cual puede ser desviado el haz electrónico. Por lo tanto, hasta el presente ha sido imposible formar tal unión automáticamente recurriendo a medios mecánicos, en vista de que el vidrio ubicado adyacentemente a la unión o costura en el extremo angosto superior del cono tiende a fluir hacia el interior del cono, de modo que este último es estrangulado.

Esto podría impedirse proveyendo la parte angosta del cono también de un reborde radial, pero en tal caso el molde debe consistir de dos partes, ya que de otra manera el cono no puede ser retirado del molde. Tal molde partido presenta la desventaja de que, en general, se forma una costura donde las dos partes del molde se encuentran y que el molde es de resistencia inferior, de modo que una presión elevada durante el moldeo puede causar deformaciones.

El objeto de la presente invención consiste en proveer un método mejorado para fabricar tales tubos de rayos catódicos.

De acuerdo con la presente invención, un tubo de rayos catódicos que comprende un cono de vidrio moldeado cuyo extremo angosto está sellado a un reborde radial de un cuello de vidrio, se caracteriza por el hecho de que la parte angosta del cono termina en una porción cilíndrica que es sellada en ángulo recto al reborde radial del cuello. Tal unión puede establecerse automáticamente, en vista de que en un método de sellado, en el cual el extremo angosto del cono es ubicado hacia arriba y el reborde radial del cuello es adap-

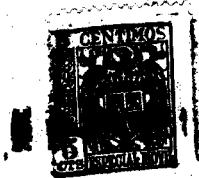
27147



tado a la porción cilíndrica del cono en ángulo recto, el vidrio del reborde se funde naturalmente con el de la parte cilíndrica del cono. En vista de que la parte cilíndrica del cono constituye una porción dirigida hacia el exterior del cono, parte del vidrio puede formar una parte de mayor espesor sobre el paramento interior de la parte cilíndrica sin que quede estrangulado el cono de por sí. Además, la parte cilíndrica ocupa una posición vertical, de modo que el vidrio no tiende particularmente a fluir hacia el paramento interior del cono.

A fin de que la presente invención pueda ser claramente comprendida y fácilmente llevada a la práctica, la misma se describirá a continuación más detalladamente con referencia a la figura esquemática que se acompaña, dada a título de ejemplo, y en la cual se ilustra un cono de vidrio provisto de una parte angosta 1 que termina en una parte cilíndrica 2 a la cual el reborde radial 3 de un cuello 4 es adaptado en ángulo recto. La superficie interior de la parte cónica 5 del cuello 4 está alineada substancialmente con la superficie interior del cono 1. Durante la etapa de sellado, el vidrio del reborde 3 y de la parte cilíndrica 2 se unen por fusión de modo que este reborde forma un resalto 6 sin que el cono resulte estrangulado en este lugar. En el presente caso, la unión tiene el aspecto final indicado por 7. Se ha encontrado que tal unión puede establecerse automáticamente. En vista de que la parte cilíndrica no forma una parte ensanchada en el extremo angosto del cono con respecto al eje de simetría del cono, éste último puede retirarse

27147



se fácilmente del molde. Además, la unión se encuentra solamente bajo un esfuerzo de presión, de modo que se reduce el peligro de rajaduras.

5 Esta solicitud, que corresponde a la presentada en HOLANDA, el 1º. de Diciembre de 1.949, bajo el Número 150.248, se acoge a los beneficios del artículo 51 del vigente Estatuto Ley sobre Propiedad Industrial.

---- N O T A ----

10 Los puntos que como característica de novedad, se presentan para que sean objeto de este Modelo de Utilidad en España, son los siguientes:

10 1º. Tubo de rayos catódicos que comprende un cono de vidrio moldeado cuya parte angosta está sellada a un reborde radial de un cuello de vidrio, caracterizado por el hecho de que la parte angosta del cono termina en una porción cilíndrica que es sellada en ángulo recto al reborde radial del cuello

2º. Un tubo electrónico de cono de vidrio.

Tal y como se ha descrito en la Memoria que an-

27147



1951

tecede, ilustrado en el dibujo que se acompaña y para los fines que se han especificado.

Esta Memoria consta de cinco hojas escritas a máquina por una sola cara.

21 FEB 1951

Madrid

P. A.

Alberto de Eizabura

Por Poder

Arle

