

165115



1.-

165115

## *Memoria Descriptiva*

*para*

Una Patente de Invención, por veinte años.

*a favor de*

Don Jakob Dichter

- de nacionalidad alemana -

*residente en*

BERLIN.- Schöneberg ( Alemania )

Sachsendamm, 93

*por:*

**" PROCEDIMIENTO PARA FABRICAR AMPOLLAS, BOMBILLAS  
INCANDESCENTES Y OBJETOS SIMILARES DE CRISTAL "**

Prioridad: Solicitud de la Patente alemana de fecha 7-5-1943



165115

5  
10  
Es conocido fabricar ampollas, bombillas incandescentes o artículos análogos de cristal por soplado de una parte de tubo calentado, en lo que el tubo de partida era elegido correspondiendo al diámetro mínimo del objeto. Si de un tubo estrecho ha de soplar un cuerpo relativamente amplio, el tubo estrecho tiene que tener paredes muy gruesas, para que la parte amplia todavía posea suficiente grosor de pared. De esto resultan grandes dificultades, ya que si el tubo de partida tiene las paredes demasiado gruesas, las siguientes fases de trabajo, como el cerrado de las ampollas o la soldadura en el interior de tubos de plato en las bombillas incandescentes, no pueden ejecutarse en absoluto o sólo pueden hacerse con mucha dificultad.

15  
Por esta causa, hasta ahora había que prescindir de la fabricación de una gran cantidad de objetos que debían obtenerse por soplado de tubos de cristal. Por el invento se eliminan las desventajas enumeradas al principio y además se da la posibilidad de fabricar una nueva serie de objetos.

20  
25  
El procedimiento según el invento consiste en que, en la fabricación de ampollas, de bombillas incandescentes o de objetos análogos de tubos de cristal, que contienen una parte amplia y otra estrecha, la parte amplia no se obtiene ya de un tubo que corresponde a la parte estrecha, sino que se sopla a partir de un tubo de diámetro medio de la parte amplia y la parte estrecha se prensa estrechándose por medio de herramientas.



3.

165115

Por esto se hace posible alcanzar, sin la utilización de excesivos grosores de pared en la parte estrecha, sin embargo un suficiente grosor de pared en la parte amplia.

5 En la fabricación de la parte estrechada del cuello, según el invento se forma una rosca interior o exterior por lo que se proporciona una ventajosa fijación del casquillo.

El invento puede verse en el dibujo.

10 En la figura 1 y 2, del tubo de diámetro medido se sopla la parte amplia y en la figura 3 se prensa por herramientas la parte estrecha.

15 En esto es diferente, cual de las dos fases de trabajo es la que se ejecuta primero. En las figuras 4, 4a y 4b se representa la posibilidad de trabajo continuo, separándose el cuerpo amplio por soplado del tubo de reserva, análogamente a lo que ocurre en la fabricación de ampollas.

20 En esto el estrechamiento se puede efectuar antes de la separación o bien el cuerpo se estrecha en una máquina especial.

En la figura 5 se muestra la formación de una rosca interior o exterior.

- - - - -



4.-

165115

N O T A.-

La presente Patente de Invención consta de las siguientes reivindicaciones:

5 1.- Procedimiento para fabricar cuerpos huecos de cristal con una parte ancha y una estrecha, caracterizado porque un tubo de cristal de un diámetro, cuya magnitud está situada entre él de la parte ancha y él de la parte estrecha, se calienta hasta el reblandecimiento en el tramo que ha de estrecharse y se comprime por medio de herramientas y en el tramo que ha de ensancharse se calienta hasta el reblandecimiento y se hincha por insuflación.

10 2.- Procedimiento según la reivindicación 1, para la fabricación de cuerpos huecos de cristal con partes de diferente diámetro de tubo de cristal, caracterizado porque se parte de un tubo de cristal, cuyo diámetro está situado aproximadamente en medio entre el diámetro máximo y mínimo del producto terminado, porque el grosor de pared del tubo de partida se dimensiona en dependencia del grosor de pared deseado del producto terminado y el ensanchamiento se efectúa por hinchado por insuflación y el estrechamiento se efectúa por medio de herramientas.

15 20 25 3.- Procedimiento según las reivindicaciones 1 y 2 en la fabricación de lámparas incandescentes, caracterizado porque al estrechar se produce simultáneamente una rosca para la recepción de un casquillo de lámpara.



165115

4.- Procedimiento para fabricar ampollas,  
bombillas incandescentes y objetos similares de cristal.

Según se describe y reivindica en la pre-  
senta memoria descriptiva y se ilustra con los planos que a  
la misma se acompañan.

Consta esta memoria de cinco hojas folia-  
das y escritas a máquina por una sola de sus caras.

Madrid, a 11 marzo 1944

165115

Fig. 1.



Fig. 2.

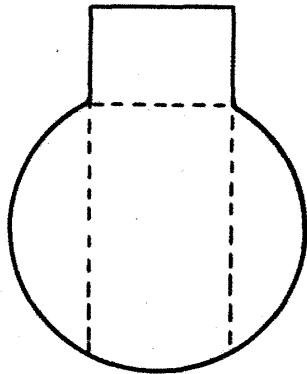


Fig. 3.

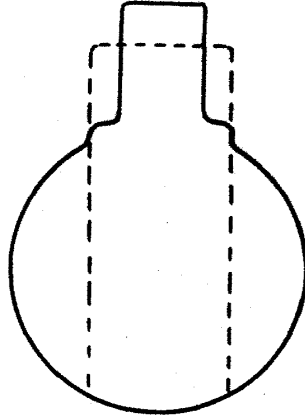


Fig. 4.

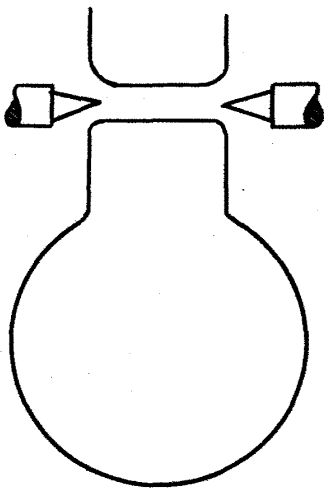


Fig. 4a.

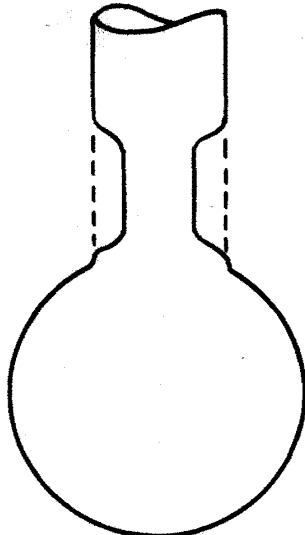


Fig. 4b.

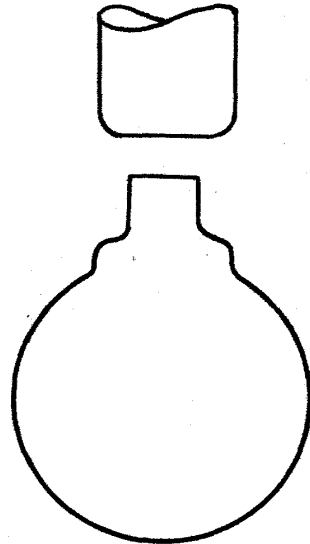
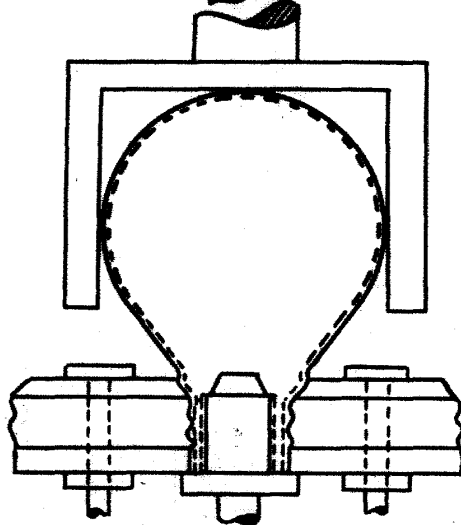


Fig. 5.



ESCALA VARIABLE