



requerida es relativamente complicada.

20

El objeto del presente invento es proporcionar un método perfeccionado y medios para producir partes cristalinas moldeadas para utilizarlas con envolturas de cristal distintas a las envolturas de las válvulas termoiónicas, en los cuales se evitan esencialmente los inconvenientes apuntados.

25

En conformidad con el presente invento un método de producir artículos con una parte o partes moldeadas destinadas a emplearse con envolturas de cristal distintas a las envolturas de las válvulas termoiónicas comprende las fases de establecer una diferencia de presión gaseosa a través de la parte de un órgano de cristal que se ha de moldear, y de calentar el cristal, con lo que éste se obliga a ponerse en contacto con un bloque estampa de la forma requerida.

30

35

Así, en un dispositivo en conformidad con el invento se dispone un canal o canales en un bloque estampa de la forma requerida, para acoplarse a voluntad con una fuente de vacío; correspondientemente parte de un órgano de cristal convenientemente premoldeado y colocada en el bloque estampa, cuando se le calienta a la temperatura de trabajo; se oprime luego con la presión atmosférica para ponerse en contacto con el bloque estampa y moldearse correspondientemente.

40

45

Describiremos ahora a título de ejemplo dos disposiciones en conformidad con el invento, refiriéndonos al adjunto dibujo esquemático, en el que la fig. 1 es una vista en sección y alzada de un bloque estampa con los componentes en la posición debida y antes de que se aplique calor en conformidad con lo primera disposición, y la fig. 2 una vista similar en conformi-

50



dad con la segunda disposición.

55 En la primera disposición, que se describirá con referencia a la fig. 1 y que se destina a producir un órgano o pie de cierre para una lámpara tubular luminiscente de descarga eléctrica, el bloque estampa 1 comprende una depresión 2 a modo de plato provista de dos rebajos 3, en los que se insertan dos alambres 4 de soportes de electrodos, los cuales preferentemente se recubren de antemano de cristal. Este vidriado previo puede por ejemplo realizarse
60 por un método como el descrito en nuestra patente española nº 172.182. Un conductor 5 en el bloque estampa 1 en la proximidad de los dos rebajos 3 se dispone para acoplarse con una fuente de vacío, no ilustrado, mediante el canal 8.

65 Un trozo longitudinal predeterminado de tubo de cristal 6 se provee de un reborde entrante 7 exterior, el cual reborde 7 se curva para obtener el perfil de la parte exterior de la depresión 2 en el bloque estampa 1. El tubo rebordeado 6 se coloca convenientemente luego en la
70 depresión 2 alrededor de los dos alambres 4 de sostén de los electrodos y luego se calienta el extremo del tubo 6 alejando del bloque estampa 1.

75 El tubo de cristal 6 eventualmente se ablanda y colapsa sobre y alrededor de los dos alambres 4 de sostén de los electrodos. Luego el espacio entre el cristal fundido y el bloque estampa 1 se acopla a la fuente de vacío y el cristal fundido se succiona rápidamente hacia abajo para ponerse en contacto íntimo con el bloque estampa 1 en virtud de la diferencia de presión gaseosa
80 establecida por los dos lados del cristal fundido. De este modo el cristal se moldea y al mismo tiempo los dos alambres 4 de sostén de los electrodos se unen y



cierran en su debida posición.

85

En la segunda disposición según el invento, que se describirá con referencia a la fig. 2, en la que las partes similares a las de la fig. 1 llevan los mismos signos de referencia, el bloque estampa 1 está moldeado con una parte levantada de sección transversal cónica 9 con una porción superior aplanada 10.

90

Los rebajos 3 están formados en la porción superior aplanada 10 para recibir los dos alambres 4 recubiertos previamente de cristal y destinados a sostén del electrodo. Un paso o conductor 5 se forma en el bloque estampa en la proximidad de los rebajos 3, paso que mediante el canal 8 se acopla con una fuente de vacío no ilustrada.

95

Un trozo de tubo de cristal 6 de longitud predeterminada se provee también de una pestaña o brida 7 que se moldea de modo que aproximadamente se conforme con la parte superior del bloque estampa cónico 1. El tubo rebordado 6 se coloca luego debidamente en el bloque estampa 1 y luego se calienta el extremo del tubo 6 alejado de dicho bloque 1.

100

Como en la disposición anterior, cuando el cristal se reblandece y colapsa sobre los dos alambres 4 de sostén del electrodo, por el conducto 5 se hace el vacío en el bloque estampa 1. Entonces el cristal reblandecido se succiona hacia abajo y se moldea exactamente por el bloque estampa 1 y simultáneamente quedan cerrados y unidos en su debida posición los dos alambres 4 del electrodo.

105

110

Si se quiere puede también colocarse un tubo de bombeo en la unidad final del mismo modo; en este caso el bloque estampa se proveerá también de un receptáculo para alojar un pequeño trozo de tubo de bombeo.

115



150 • caracterizado porque al menos la porción de los citados conductores que se ha de unir a la citada parte de cristal, se recubre previamente de cristal, antes de que los conductores se coloquen en el indicado bloque estampa.

155 5.- Método con una forma adecuada de ejecución del procedimiento reivindicado en los puntos 1 a 4, caracterizada por aplicarse a una parte moldeada de cristal que se ha de emplear con envolturas de cristal distintas a las de las válvulas termoiónicas.

6.- Método con una forma adecuada de ejecución del procedimiento reivindicado en los puntos 1 a 4, caracterizada por una lámpara eléctrica que comprende una parte moldeada de cristal de la clase reivindicada en el punto 5.

160 7.- Método para producir artículos que comprenden una parte o partes moldeadas de cristal destinadas a emplearse con envolturas cristalinas distintas a las de las válvulas termoiónicas, esencialmente como antes se ha descrito y como se ha ilustrado en el adjunto ^{dibujos} ~~estipográfico~~.

165 Esta Patente recae sobre "MÉTODOS DE PRODUCCIÓN DE ARTÍCULOS QUE COMPRENDEN UNA PARTE O PARTES DE CRISTAL MOLDEADAS Y DESTINADAS A EMPLEARSE CON ENVOLTURAS DE CRISTAL DISTINTAS A LAS DE LAS VÁLVULAS TERMOIÓNICAS", como queda descrito en la presente memoria, caracterizado en la anterior Nota y representado en el adjunto Dibujo.

Madrid, 16 de Mayo de 1947.-

178058

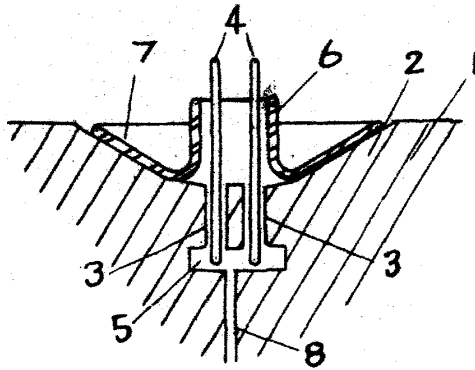


FIG. 1.

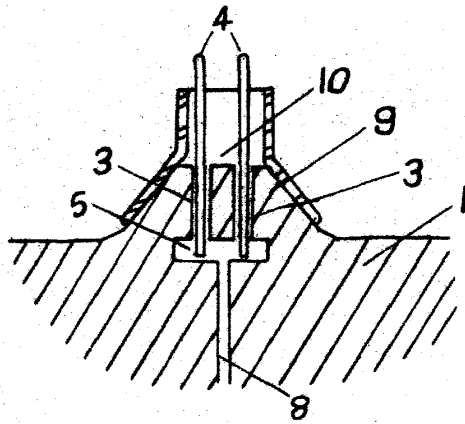


FIG. 2.

Escala variable.

por: The General Electric Company Limited.