

7 JUN 1961



267361

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se presenta para unir a la solicitud

de

PATENTE DE INVENCION

formulada el 12 de Mayo de 1961, con el Núm. 267.361

en

E S P A Ñ A

por VEINTE años

a nombre de J. STONE & COMPANY (DEPTFORD) LIMITED, entidad británica, establecida en Deptford, Londres, Inglaterra, por:

"UN METODO DE UNIR EL CONTACTO SUPERIOR AL ELEMENTO

DE GERMANIO DE UN RECTIFICADOR DE GERMANIO"

---

Este invento concierne a mejoras que se refieren a rectificadores de germanio, más particularmente con respecto a la unión del contacto superior al elemento de germanio.

5 Según el invento, el citado contacto es unido por un procedimiento de soldadura en frío en el que el extremo del contacto es revestido de indio, este recubrimiento de indio y un perdigón de indio en la parte superior del elemento de germanio son limpiados mecánicamente, las dos superficies limpiadas son puestas en contacto y se aplica presión a las mismas. De este modo sencillo, puede fácilmente  
10 obtenerse una junta satisfactoria.



Hay sin embargo, un riesgo de que la presión directa axial pueda estropear el elemento de germanio. Este riesgo puede ser reducido o evitado haciendo girar a una de las dos partes con relación a la otra. La presión axial excesiva puede entonces evitarse.

5 En un ejemplo específico sencillo, en el que el contacto superior del rectificador de germanio está hecho de cobre estañado, su extremo es recubierto de indio sumergiéndolo en caliente en una vasija de indio, formándose de este modo una bola de indio sobre el extremo del contacto. El indio es entonces limpiado por medio de una cuchilla  
10 afilada, más particularmente en donde va a hacer contacto con el elemento de germanio. Por ejemplo, puede hacerse un corte a través de la citada bola en el extremo de contacto. El perdigón usual de indio sobre la parte superior del elemento de germanio puede ser limpiado de la misma manera.

15 El contacto superior es entonces colocado sobre el elemento con las dos superficies de indio limpias en contacto y se aplica presión a las mismas mientras que se comunica un movimiento relativo de giro entre el citado contacto y el elemento. A este fin, el contacto superior es colocado en una plantilla, en la que puede girar, encajada en  
20 un rebajo anular en la parte superior del sumidero térmico al que se fija el elemento de germanio. Se aplica la presión y se comunica el giro manualmente por medio de una herramienta que es algo similar a un destornillador pero que tiene, en lugar de una hoja, un extremo con cuatro estrías agudas cortadas, por las cuales se puede coger y  
25 hacer girar el contacto superior. Una fuerza en el contacto superior del orden de un kilo es adecuada.

Aún con medios manuales tan sencillos, puede establecerse una junta permanente eficaz entre el contacto superior y el elemento de germanio.

30 Esta solicitud que corresponde a la presentada en Gran Bretaña

207361



con fecha 6 de Julio de 1.960, bajo el Núm. 23650/60, se acoge a los beneficios del artículo 51 del vigente Estatuto sobre Propiedad Industrial.

5

N O T A

Los puntos de invención propia y nueva que se presentan para que sean objeto de esta Patente de Invención en España, por VEINTE años, son los siguientes:

10

1º.- Un método de unir el contacto superior al elemento de germanio de un rectificador de germanio por soldadura en frío, en el cual el extremo del contacto es recubierto con indio, este recubrimiento de indio y un gránulo de indio en la parte superior del elemento de germanio son limpiados mecánicamente, las dos superficies limpias se ponen en contacto y se aplica presión a ellas.

15

2º.- Un método según el punto 1º, en el cual se produce una rotación relativa entre el contacto y el elemento al mismo tiempo que se aplica presión.

20

3º.- Un método según el punto 2º, en el cual el contacto, de cobre estañado, se recubre por inmersión en caliente en indio, la limpieza mecánica se efectúa con un útil cortante afilado y la presión se aplica y la rotación relativa se produce por medio de un útil que puede aplicarse al contacto.

25

4º.- Un método de unir el contacto superior al elemento de germanio de un rectificador de germanio.

Tal y como se ha descrito en la Memoria que antecede, representado en los dibujos que se acompañan y con los fines que se han especificado.

30

Esta Memoria consta de cuatro hojas, escritas a máquina por



una sola cara.

Madrid,

7 JUN 1961

P.A.

26 736 1

*Carla*

5

AF/ *[Signature]*