

P- 27.519

PH 18.549
Spain vDo/HI

16 SEP 1954



304083

304083

MEMORIA DESCRIPTIVA

para solicitar

PATENTE DE INVENCIÓN

en

ESPAÑA

por VEINTE años

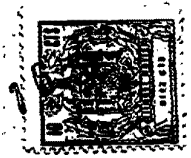
a nombre de N.V. PHILIPS'GLOEILAMPENFABRIEKEN, entidad holandesa, establecida en Emmasingel 29, Eindhoven, Holanda, por:

UN DISPOSITIVO DE MONTAJE PARTICULARMENTE ADECUADO PARA SER USADO EN LA FABRICACION DE CONJUNTOS PARA TUBOS ELECTRONICOS"

La invención se refiere a un dispositivo de montaje que tiene al menos un cabezal de montaje que es adecuado para soportar una placa aislante perforada de mies o lo similar y que es desplazable a pasos discretos con respecto a una pluralidad de soportes subsiguientes que contienen partes de tubos electrónicos mientras que durante el funcionamiento del dispositivo en cada período de parada en dicho desplazamiento a pasos discretos, una parte es insertada mediante una o más de sus salientes en las perforaciones de la placa ais-

5

10



lante. Tal dispositivo es conocido.

Los dispositivos de montaje conocidos comprenden una pluralidad de soportes en la forma de depósitos distribuidos en un círculo concéntrico con el eje del dispositivo, siendo mantenida una provisión de una pluralidad de partes idénticas en un depósito. En el dispositivo de montaje conocido, el cabezal de montaje es desplazable a lo largo del lado inferior de estos depósitos. Durante cada período de parada del cabezal de montaje, una de las partes es retirada del depósito que entonces está ubicado por encima de este cabezal y es introducida mediante uno o más de sus salientes en perforaciones asociadas de la placa de mica o lo similar asegurada contra el cabezal de montaje. Para este fin, el dispositivo de montaje conocido está provisto con varios miembros transportadores cada uno de los cuales retira una parte determinada de su depósito, subsiguientemente la transporta, sobre una distancia esencialmente diferente para cada parte, al cabezal de montaje y luego la inserta con una cierta fuerza de sujeción en la placa de mica. Consecuentemente, el dispositivo conocido proporciona la posibilidad de insertar sucesivamente las partes de un conjunto de un tubo electrónico en las perforaciones de la placa de mica; dicho conjunto es luego gradualmente armado.

Además, dado que en el dispositivo de montaje conocido, dichos miembros transportadores deben cumplir varias funciones aunque, no obstante, dichos conjuntos deben ser montados con gran exactitud, la estructura de este dispositivo es comparativamente complicada.



La invención tiene por objeto proveer un dispositivo de montaje considerablemente simplificado que no presenta las mencionadas complicaciones.

5 El dispositivo de montaje de acuerdo con la invención se caracteriza porque los soportes están provistos con una pluralidad de lugares que pueden sostener juntos solamente una serie de partes de un conjunto de un tubo electrónico o lo similar, estando determinadas las profundidades de los lugares de las partes que deben ser determinadas las profundidades de los lugares de las partes que deben ser sostenidas en sus lugares en una posición determinada, de modo tal que además el cabezal de montaje está dispuesto por encima de los soportes, y que con esta disposición al conjunto es gradualmente armado desplazando durante cada período de parada en el desplazamiento a pasos discretos, el cabezal de montaje y los soportes a lo largo de una distancia prescripta unos hacia los otros y luego separándolos nuevamente unos de otros. Consecuentemente, en este dispositivo de montaje, los soportes solamente contienen una serie de partes para un conjunto. Cuando las partes son montadas ellos consecuentemente se desplazan a lo largo del lado inferior del cabezal de montaje y durante cada período de parada en el desplazamiento a pasos discretos, una parte es primero insertada en las perforaciones de la placa de mica por el movimiento convergente del soporte de la parte correspondiente y el cabezal de montaje. Solamente con el desplazamiento divergente subsiguiente del cabezal y el soporte correspondiente, esta parte que es sostenida mediante una o más de sus salientes insertadas en la placa

10
15
20
25
30

304083



de mica, es retirada de su lugar en el soporte. Consecuentemente se elige un dispositivo de montaje dirigido hacia arriba, tal como fuera, con respecto al cabezal de montaje, siendo completamente superfluos los miembros de transporte separados descriptos precedentemente. El montaje en dirección ascendente, consecuentemente contra el lado inferior de la placa de mica perforada o lo similar, de las partes de modo de formar un conjunto para un tubo electrónico, tiene la ventaja que es considerablemente menor la posibilidad de comunicación de polvo que cuando tal conjunto es armado gradualmente de una manera usual desde arriba sobre una placa de mica adyacente.

En el dispositivo de acuerdo con la invención, las profundidades de los varios lugares en los soportes son elegidos de modo que después de cada paso en el proceso de armado gradual de un conjunto será suficiente un movimiento convergente del cabezal de montaje y el soporte correspondiente, a lo largo de una distancia fija igual al del soporte precedente.

El dispositivo de acuerdo con la invención es particularmente adecuado para ser usado en la fabricación de conjuntos para tubos electrónicos en cantidades que no son bastantes grandes para justificar la adquisición de máquinas totalmente automáticas. El dispositivo de montaje de acuerdo con la invención es especialmente adecuado para ser usado como una máquina semi-automática; el movimiento de inserción y los desplazamientos del soporte con respecto al cabezal de montaje pueden entonces ser efectuados automáticamente, mientras que, por



ejemplo, los soportes pueden ser llenados a mano con una serie de partes, por operarios esencialmente inexpertos.

Con el método de montaje en dirección ascendente elegido, podría asegurarse que, por un lado, los lugares en los soportes sean construídos de modo que las partes sean soportadas en ellos de modo que puedan ser fácilmente retiradas, mientras que, por otro lado, las perforaciones en la placa de mica son dimensionadas de modo que ellas puedan rodear apretadamente las salientes de las partes. Cuando se cumplen estas condiciones, una parte determinada puede ser retirada de su lugar y puede ser sostenida por sus salientes en la placa de mica cuando el cabezal de montaje y los soportes se separan unos de otros nuevamente.

De acuerdo con otra realización del dispositivo de montaje de acuerdo con la invención, resulta cierto siempre que, una parte una vez insertada, en las perforaciones, es retirada realmente de su lugar cuando el cabezal de montaje comprende uno o más miembros sujetadores tales como, por ejemplo, pinzas a resorte, que durante el desplazamiento divergente del cabezal de montaje provisto con una placa de mica aislante o lo similar y los soportes pueden rodear firmemente, una o más de las salientes de la parte insertada en la placa de mica, siendo esta parte retirada de su lugar con el desplazamiento divergente del cabezal y los soportes.

En otra realización del dispositivo de montaje de acuerdo con la invención, los soportes para las varias partes para un conjunto están constituidos por una tira provista con varias depresiones y que comprende una plura-



lidad de medios de soporte, tales como por ejemplo un
dentado, siendo esta tira desplazada en una guía, sien-
do capaz el cabezal de montaje que también es desplaza-
ble en una guía, de subir y bajar durante cada período
de parada de la tira. Consecuentemente, tal dispositi-
vo de montaje preferiblemente comprende una pluralidad
de estas tiras que son provistas con las partes en otros
lugares y que son sucesivamente hechas pasar a través
del dispositivo de montaje y son vaciadas. Dicho dispo-
sitivo de montaje comprende, preferiblemente, varios ca-
bezales de montaje. Mientras un cabezal de montaje es
provisto automáticamente con una pluralidad de partes en
el dispositivo de montaje, una segunda placa de mica pue-
de ser dispuesta manualmente en un cabezal de montaje
precedente sobre las salientes libres de las partes ya
montadas en la primera placa de mica y este cabezal pue-
de ser vaciado. Pueden utilizarse operarios comparati-
vamente inexpertos para montar la segunda placa de mica,
vaciar el cabezal de montaje y llenar las tiras, enton-
ces un conjunto para un tubo electrónico puede ser gra-
dual y exactamente armado, sin embargo, de una manera
completamente automática.

La invención será descripta a continuación más de-
talladamente con referencia al dibujo que se acompaña,
en que

Las figuras 1 y 2 son una elevación frontal y una
vista en corte tomado sobre la línea II-II de la figura
1 del dispositivo de montaje de acuerdo con la invención.

La figura 3 se refiere a una realización esquemá-
tica de un conjnto de grilla que puede ser montado sobre



una placa de mica con la ayuda del dispositivo mostrada en las figuras 1 y 2.

Las figuras 4 y 5 y 6 son una elevación lateral una vista en planta y una elevación tomada sobre la línea VI-VI de la figura 5 de una tira que soporta partes.

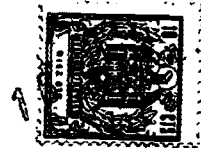
La figura 7 es una elevación en la dirección de la flecha VII de la figura 2 de un cabezal de montaje usado en el dispositivo de montaje de acuerdo con la invención:

La figura 8 es una elevación similar a la de la figura 7 en que, por razones de claridad, las distintas partes del mismo conjunto son mostradas esquemáticamente con la omisión de la placa de mica aislante, y

Las figuras 9 y 10 son vistas en corte tomadas sobre las líneas IX-IX y X-X.

El dispositivo de acuerdo con la invención comprende un marco 1. Una guía 3 está provista sobre el lado superior de este marco. Una tira A mostrada en líneas punteadas en la figura 2 es desplazable en esta guía. Esta tira A, que es mostrada en mayores detalles en las figuras 4, 5 y 6 está provista con un dentado 7. Este dentado 7 coopera con un mecanismo de soporte provisto con una palanca 11 giratoria alrededor de un eje 9, comprendiendo el extremo de esta palanca un rodillo de leva 13, mientras que su otro extremo está provisto con un mecanismo de trinquete 15 que coopera con el dentado 7 de una manera usual para el desplazamiento de soportes a pasos discretos. El desplazamiento a pasos discretos de dicha tira A dentro de la guía 3. se logra mediante un desplazamiento recíproco de la palanca 11 como resul-

4083



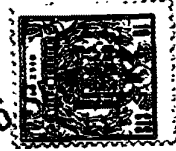
tado de la cooperación entre el rodillo 13 y un camino de leva adecuado.

El marco 1 tiene unas pocas partes pestañadas 17 y 19 que constituyen una guía para una varilla 21 desplazada regularmente hacia arriba y hacia abajo por el control de la leva. El resorte 23 normalmente presiona la varilla hacia abajo. Una parte estructural 25 está asegurada a la varilla 21. Desplazando la varilla 21 hacia arriba y hacia abajo, la parte 25 consecuentemente es desplazada también hacia arriba y hacia abajo, siendo guiada esta parte 25 sobre un perno 27. Una plantilla de montaje, B (ver figuras 7 a 10) puede ser asegurada en esta parte estructural 25. Esta plantilla de montaje, que es mostrada en líneas punteadas en la figura 2, tiene ramales 29 y 31 que calzan en aberturas 33 y 35 de la parte estructural 25. Los ramales 29 y 31 pueden ser fijados en estas aberturas 33 y 35 con la ayuda de un perno 37 eléctricamente montado que calza en una abertura 38 de la parte 25.

Los controles de los desplazamientos de la varilla 21 y el rodillo de levas 13 están acoplados de modo que primero la plantilla de montaje B es hecha ascender y solamente después la tira A es desplazable en la guía 3 sobre una distancia correspondiente al paso del dentado 7. Para el centrado de la tira A durante el período de parada se utiliza un perno de centrado 41 que está asegurado a la parte estructural 25 y que coopera con una de las aberturas 43 de la tira A que sostiene las partes.

La tira A (ver figuras 4, 5, 6) comprende una placa

304083



16

de base 46 y partes 45 y 47 aseguradas a la misma por medio de tornillos 48. En la posición cerrada mostrada, estas partes 45 y 47 están provistas con una pluralidad de depresiones que pueden contener una serie de partes del mismo conjunto de un tubo electrónico. Estas partes están esquemáticamente mostradas en la figura 3 en la forma en que ellas pueden ser dispuestas en el estado montado sobre una placa de mica 49. Las partes están constituidas en este caso por cuatro grillas 51, 53, 55, 57 y por dos ánodos en forma de placa 59 y 61 y una pantalla intermedia 63. Las varias depresiones en la tira A están formadas de modo que las partes 51, 53, 55, 57, 59, 61, 63 mostradas en las figuras 5 y 6 pueden ocupar en las mismas solamente una posición prescripta. Cuando la tira A está llena, consecuentemente, es imposible que una parte de un stock disponible de las distintas partes pueda entrar en una depresión equivocada. Dichas depresiones en estas tiras que soportan las partes constituyen, tal como fuera, los lugares para las varias partes.

5

10

15

20

Además se han tomado medidas para mantener las profundidades máximas exactamente prescriptas de los lugares para las varias grillas 51, 53 y 55. Las nervaduras de grilla 65 y 67 de la grilla 55 apoyan sobre la cara 69. Las nervaduras de grilla 64 y 66 de la grilla 53 por el contrario, apoyan sobre la cara de apoyo 71 de una pieza de inserción 73 mientras que las nervaduras de grilla 60 y 62 de la grilla 51 apoyan sobre la pieza de inserción 75. El ánodo en forma de placa 61 está dispuesto en una depresión correspondiente a esta

25

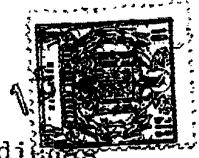
30

304083



parte y apoya sobre el borde 77 de la plantilla. Dicha
depresión correspondiente contiene la pieza de inserción
72. El ánodo tiene unas pocas pinzas 79 al menos una
de las cuales debe ser doblada después que ellas han si-
do insertadas en las aberturas correspondientes en la
5 placa de mica 49. Las nervaduras de grilla de la grilla
57 apoyan en ranuras de una pieza de inserción corres-
pondiente 85. La disposición de la pantalla intermedia
63 y el ánodo en forma de placa 59 pueden verse en la
10 figura 6. Con la ayuda de dichas piezas de inserción
y bordes de aplicación, son limitadas las profundidades
de inserción de las depresiones en que las varias partes
calzan exactamente. La tira A por lo tanto está diseña-
da de modo que puede contener solamente una serie de
15 partes para un solo conjunto para un tubo electrónico.

El cabezal de montaje B dispuesto sobre la tira
A comprende una pluralidad de pernos 87 (figura 8 y 9)
que sobresalen por debajo de la cara 89. Los diámetros
de estos pernos son elegidos, con respecto a las perfo-
raciones correspondientes en la placa de mica 49, de mo-
do que una placa de mica una vez presionada desde abajo
20 contra la cara 89 y deslizada sobre los pernos 87 es sos-
tenida por estos pernos. El cabezal de montaje es de na-
turaleza compuesta. El comprende partes 93, 95 y 97 que
25 juntas constituyen la cara 89 que presenta varias de-
presiones. Estas depresiones son sucesivamente limita-
das por la línea dentada 99 y la línea 101, la línea
punteada 103 y la línea 105, la línea dentada 107 y la
línea 109, las líneas 111 y 113, la curva cerrada 115
30 y la curva cerrada 117. Pinzas 124, 125, 126, 127, 128



129, 130, están desplazablemente dispuestas en dichas
depressiones. Estas pinzas son desplazables de modo que
las salientes de las partes insertadas en la placa de
mica pueden ser sujetadas entre cada pinza y el borde
de límite de la depresión asociada, pueden ser soporta-
das y pueden ser dobladas. Estas salientes están mos-
tradas en la figura 8 en líneas, mientras que las par-
tes que no cooperan con las pinzas están indicadas en
líneas punteadas. Las salientes pueden tener la forma
de pinzas o nervaduras de grilla.

La cooperación entre las varias pinzas y las sa-
lientes de las partes puede resultar evidente de las fi-
guras 9 y 10. Por ejemplo, en la figura 9 la placa de
mica está designada por la referencia 49 y la nervadura
de grilla 67 de la grilla 55 está insertada en la placa
de mica. La pinza 124 vinculada con un resorte tensor
135 y giratoria alrededor de un eje 131 que está provis-
to con un borde en forma de cuchillo 133, empuja cons-
tantemente la nervadura de grilla 67 insertada en la pla-
ca de mica 49 contra la parte 95. La inserción de la
nervadura de grilla 67 en la placa de mica 49 y la li-
gera rotación de la pinza 124 hacia la posición mostra-
da, son facilitadas proveyendo a la nervadura de grilla
con un extremo ahusado. En lugar de usar pinzas girato-
rias, también puede utilizarse una estructura mostrada
en la figura 10. La pinza 125 accionada por un resorte
compresor 137 puede empujar las pinzas 139 y 141 de los
nodos en forma de placas 63 y 59 insertados en la pla-
ca de mica 49 contra una parte de pared de la parte 97.
También en este caso, la pinza 125 está construida de

374383



modo de realizar un movimiento de búsqueda a fin de facilitar la inserción de dichas pinzas; esta pinza tiene un borde achaflanado 143.

Si fuera deseable, además de doblar las pinzas de los á nodos en forma de placa insertados en las perforaciones en la placa de mica 47, las pinzas pueden estar desplazablemente montadas como se muestra en la figura 9, por ejemplo, para la pinza 130. Esta pinza tiene también un borde achaflando 145. Después que la pinza 149 del á nodo 61 ha sido insertada en la placa de mica 49, ella puede ser doblada desplazando compulsivamente la pinza 130 en la dirección de la flecha 151. Para este fin, el cabezal de montaje está provisto con miembros dobladores para el accionamiento de las pinzas 150 y 127. Estos miembros están mostrados esquemáticamente en la figura 7. La pinza 127 forma parte de una palanca 155 giratoria alrededor de un eje 153. Esta pinza 155 se vincula con una depresión 157 de una varilla 159 en cuyo extremo está dispuesto un resorte de compresión 161. La varilla 159 tiene una parte combada 163 sobre la cual está provista la pinza 130. La restante guía de la varilla 159 no es descripta en más detalles en la presente.

La disposición funciona de la manera siguiente:

Primero la tira A es provista con una pluralidad de partes mostradas en las figuras 5 y 6 siendo introducida cada parte hasta una profundidad determinada por las piezas de inserción 71, 85, etc. en la correspondiente depresión en la tira A. Las partes pueden ser colocadas en las depresiones correspondientes por operarios relativamente inexpertos. Esta tira A es luego deslizada



hacia la gufa 3 del marco 1.

Subsiguientemente, los miembros 29 y 31 del ca-
bezal de montaje B son insertados en las depresiones 33
y 35 de la parte estructural 25 y fijados allí con ayu-
5 da del perno elásticamente montado 37. Una placa de
mica o lo similar 49 ya ha sido deslizada previamente
sobre los pernos 87, placa que es sostenida como resul-
tado de la fuerza de fricción entre los pernos 87 y la
pared límite de las perforaciones. Subsecuente-
10 es puesta en funcionamiento la impulsión de la varilla
21 y del rodillo de leva 13 de la leva 11. Como resul-
tado, la tira A es desplazada a pesos discretos de modo
que durante cada período de parada en este des-plazamien-
to, una parte o una combinación de partes queda situada
15 justamente por debajo del cabezal de montaje B. En ese
momento, el cabezal B se desplaza hacia abajo y la tira
A, vista en su dirección de desplazamiento, es trabada
por debajo del perno 41. En un momento determinado du-
rante este desplazamiento hacia abajo del cabezal B, la
20 placa de mica 49 tomará los extremos dirigidos hacia
arriba de las nervaduras de grilla 60, 62 de la grilla
51. Durante el desplazamiento hacia abajo continuo del
cabezal B, los extremos ahusados de las nervaduras de
grilla penetran en perforaciones correspondientes de la
25 placa de mica y estas nervaduras de grilla empujan la
pinza 124 ligeramente hacia el costado contra la acción
del resorte 135. Subsecuente-
mente, el cabezal de mon-
taje B es nuevamente desplazado hacia su posición ini-
cial. Durante este desplazamiento ascendente del cabe-
30 zal B, la pinza giratoria 124 continúa ejerciendo una

304600



determinada fuerza de sujeción, lo que hace que la grilla 51 sea retirada de su lugar en la tira A.

Después que la grilla 51 ha sido retirada así de su lugar en la tira A y el cabezal de montaje B ha sido desplazado de vuelta a su posición más alta, la tira A es desplazada en una distancia correspondiente con el paso del dentado 7 de modo que la grilla subsiguiente 53 es situada por debajo del cabezal de montaje B. Esta grilla 53 es más ancha que la grilla 51. Durante el desplazamiento descendente del cabezal de montaje B, las nervaduras de grilla 64 y 66 son introducidas ahora, de una manera análoga, en perforaciones correspondientes de la placa de mica 49. Durante este desplazamiento descendente, la grilla 51 precedente ya asegurada en el cabezal de montaje B, consecuentemente, también es desplazada hacia abajo y esta grilla más angosta desaparece dentro de la grilla 53 subsiguiente. Esta grilla precedente no encuentra una limitación en profundidad en la tira A con este desplazamiento descendente y consecuentemente realiza, tal como fuera, un desplazamiento libre. Aproximadamente al final del desplazamiento descendente, los extremos igualmente puntiformes de las nervaduras 64 y 66 alcanzan la abertura ya existente entre la pinza ligeramente girada 124 y el borde dentado 99 de la parte 95. Esta pinza entonces es girada aún más de modo que aproximadamente al final de la carrera descendente son aseguradas las nervaduras 64 y 66; durante el subsiguiente movimiento ascendente del cabezal de montaje B, la grilla consecuentemente es retirada de la tira. Ya no resulta desventajoso eliminar la fuerza de sujeción ejercida sobre las nervaduras de grilla 60 y 62 de la grilla

304033



precedente, dado que la grilla 51 puede ser sostenida con suficiente tensión por la pared límite de las correspondientes perforaciones en la placa de mica 49.

Después de un paso subsiguiente del cabezal de montaje, la grilla 55, que nuevamente tiene un ancho mayor que el de la grilla 53 es insertada de una manera análoga en la placa de mica 49.

En la realización elegida, las grillas sucesivas 51, 53, 55 muestran dimensiones transversales en aumento y las nervaduras de grilla correspondientes tienen diámetros en aumento, el costado de la pinza 124 consecuentemente está provisto con escalones a fin de asegurar que las nervaduras de grilla de la grilla correspondientes sean realmente sujetadas durante el desplazamiento ascendente del cabezal de montaje B.

Después de un desplazamiento continuado de la tira A, dos partes son simultáneamente retiradas de sus lugares en la tira, es decir la grilla 57 y el ánodo en forma de placa 61. En ese momento ya cinco partes diferentes están consecuentemente aseguradas ya en el cabezal de montaje B. Finalmente, después de un paso final, las dos últimas partes (59 y 63) son igualmente insertadas simultáneamente en la placa de mica 49 y el desplazamiento a pasos discretos de la tira A es terminado de una manera que no será descripta en detalle. Subsecuentemente la tira A es retirada de su guía a fin de ser llenada nuevamente. Entonces el cabezal de montaje B es retirado también de la parte estructural 25. Este cabezal de montaje es luego girado verticalmente hacia abajo de modo que las partes quedan dirigidas hacia arriba y una segunda

304083



placa de mica puede ser luego deslizada y montada sobre las salientes libres en los otros extremos de las partes.

La disposición descripta es muy adecuada para ser usada en una disposición semi-automática cuyas partes intercambiables están construídas por la tira A y el cabezal de montaje B.

La presente solicitud que corresponde a la presentada en Holanda con fecha 18 de Septiembre de 1.963, bajo el número 298.077, se acoge a los beneficios del artículo 51 del vigente Estatuto sobre Propiedad Industrial.

N O T A

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

1.- Dispositivo de montaje que tiene al menos un cabezal de montaje que es adecuado para soportar una placa aislante perforada de mica o lo similar y que es desplazable a pasos discretos con respecto a una pluralidad de soportes sucesivos que contienen partes para tubos electrónicos, siendo insertada una parte durante el funcionamiento del dispositivo, en cada período de parada en dicho desplazamiento a pasos discretos, por medio de una o más de sus salientes en las perforaciones de la placa aislante caracterizado porque los soportes están provistos con una pluralidad de lugares que en conjunto pueden soportar solamente una serie de partes para el mismo conjunto de un tubo electrónico o similar, estando

304083



prescriptas las profundidades relativas de los lugares de las partes que deben ser sostenidas en una posición determinada, estando además dispuesto el cabezal de montaje por encima de los soportes, siendo gradualmente armado un conjunto con este dispositivo desplazando el cabezal de montaje y los soportes sobre una distancia predeterminada uno hacia los otros y luego separándolos nuevamente uno de los otros, durante cada período de parada en el desplazamiento a pasos discretos.

2.- Dispositivo de montaje de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizado porque el cabezal de montaje comprende uno o más miembros de sujeción tales como, por ejemplo, pinzas cargadas a resorte, que pueden rodear ajustadamente una o más de las salientes de una parte insertada en una placa de mica durante el movimiento convergente del cabezal de montaje provisto con una placa aislante de mica o lo similar y los soportes, y puede retirar esa parte fuera de su lugar durante el movimiento divergente del cabezal y los soportes.

3.- Dispositivo de montaje de acuerdo con la reivindicación 1 ó 2, caracterizado porque los soportes para las varias partes para un conjunto están constituidos por una tira provista con varias depresiones que comprenden una pluralidad de medios de soporte tales como, por ejemplo, un dentado, y que es desplazable en una guía, mientras que el cabezal de montaje, también desplazable en una guía, puede ser desplazado hacia arriba y hacia abajo durante cada período de parada de la tira.

4.- Dispositivo de montaje de acuerdo con la reivindicación 3, caracterizado porque el cabezal de montaje



comprende uno o más pernos de centrado que calzan en aberturas de la tira que sirven para trabar la tira al menos durante el movimiento del cabezal hacia la tira.

5 5.- Un dispositivo de montaje particularmente adecuado para ser usado en la fabricación de conjuntos para tubos electrónicos.

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

10 La presente Memoria consta de 18 hojas, escritas a máquina por una sola cara.

Madrid,

P.A.

16 SEP. 1966

Arte

3 4083

DBF.

11/1
R. 2.7.5. 1926



304083

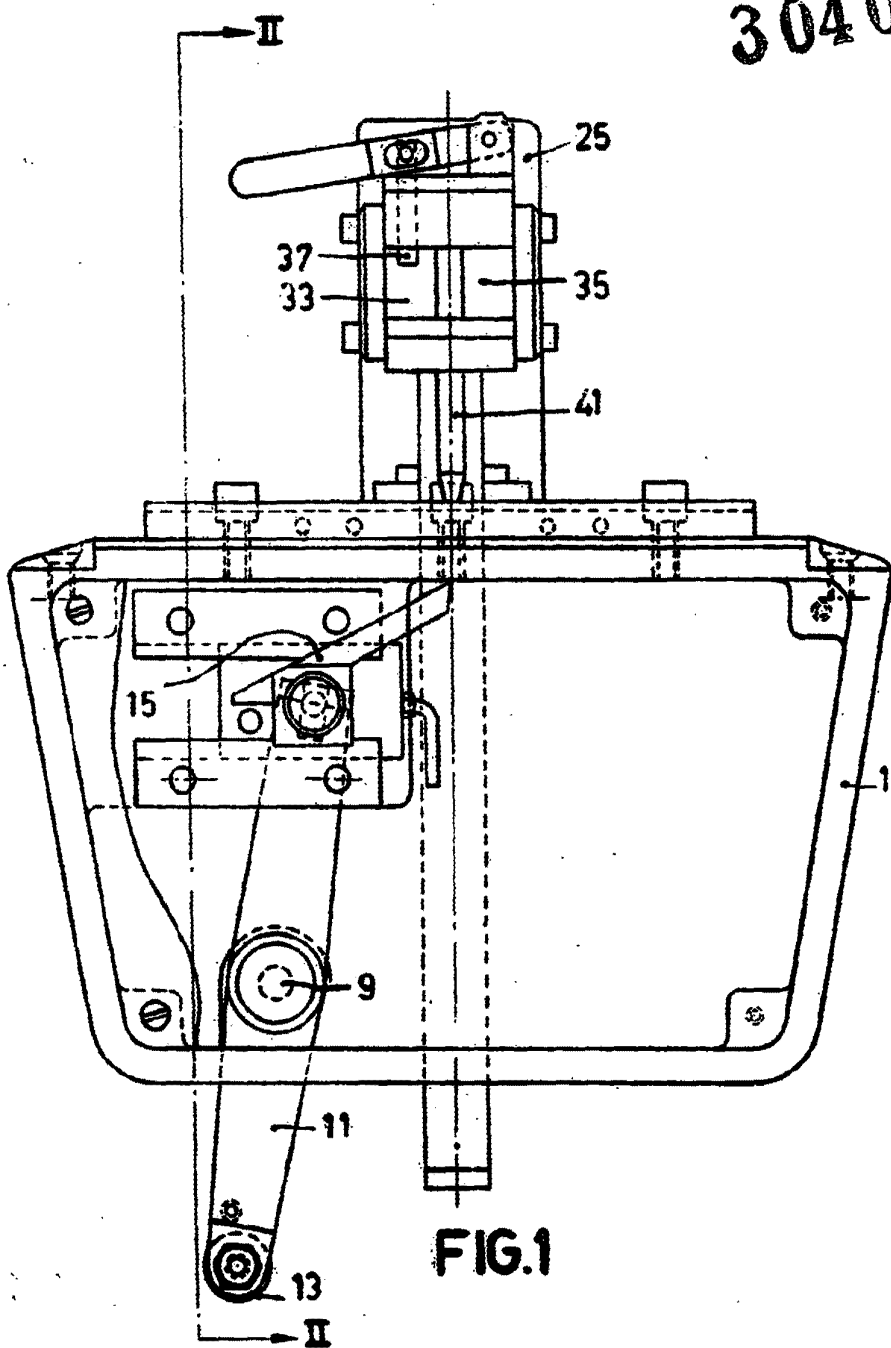


FIG. 1

Alberico de Etz.
Por Poder

304083

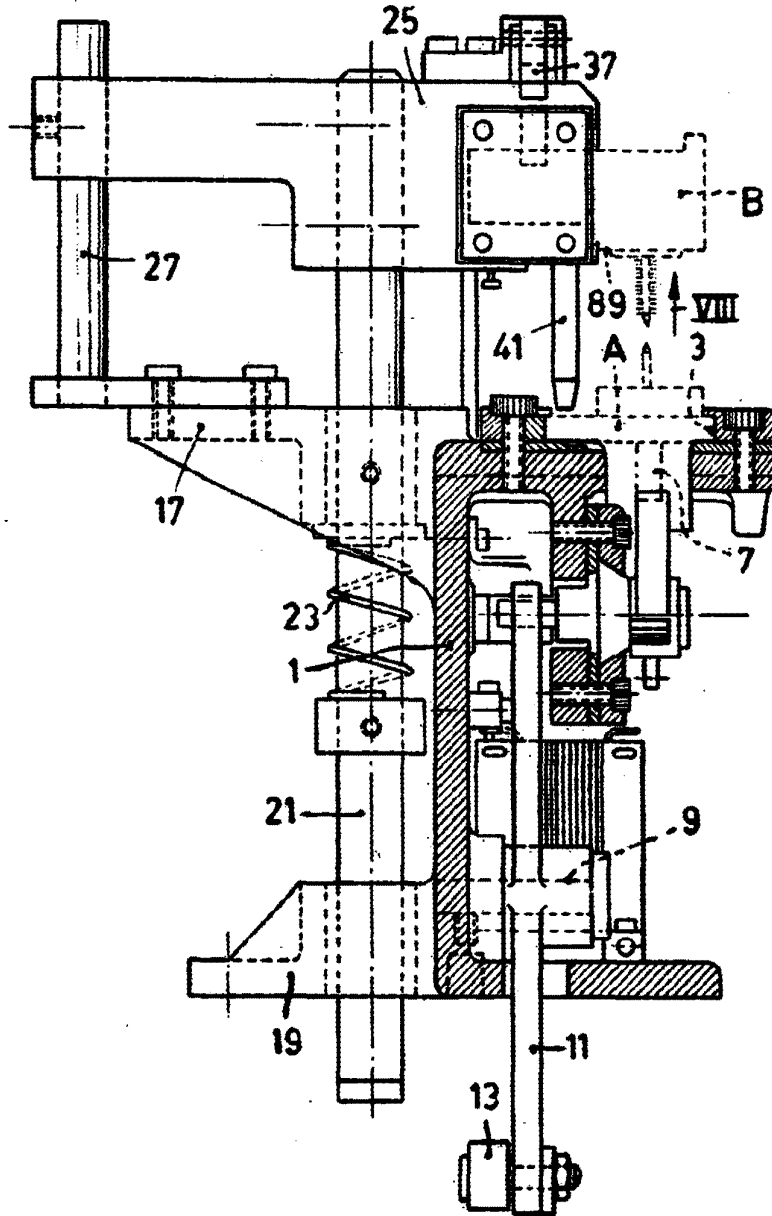


FIG.2

4th. 10 de/Eliz.
Per Fede.
[Handwritten signature]



304083

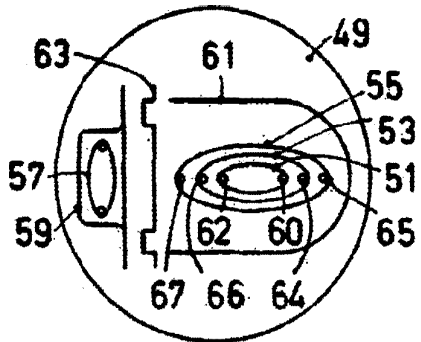


FIG. 3

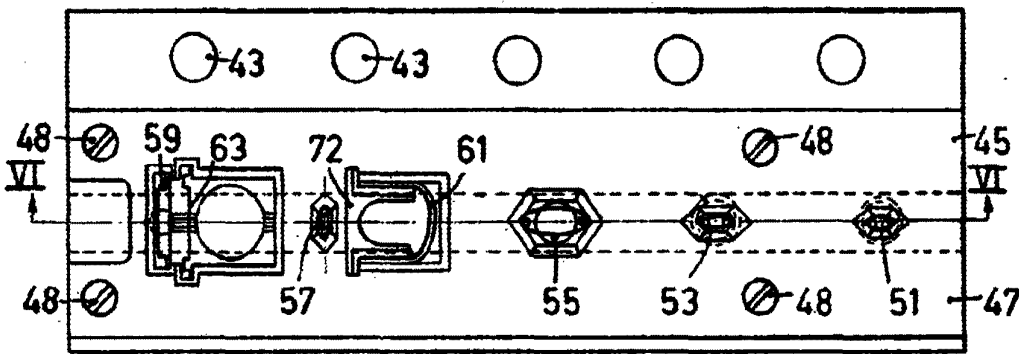


FIG. 5

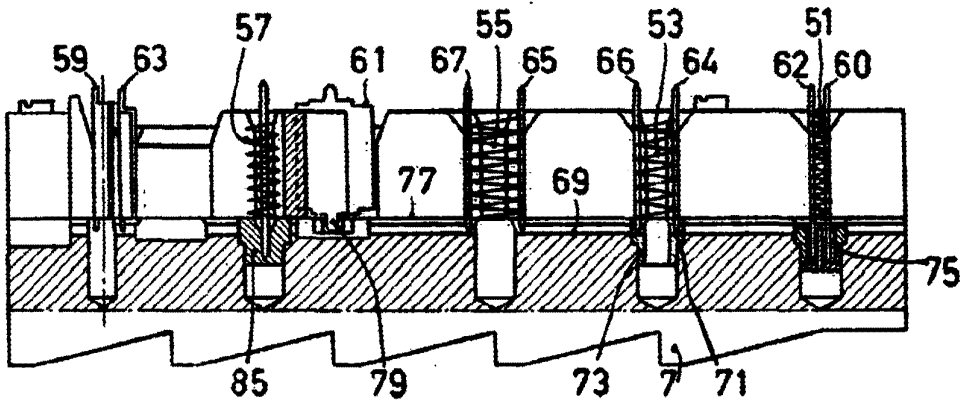


FIG. 6

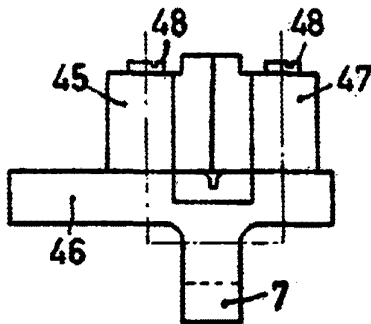


FIG. 4

Handwritten signature or mark in the bottom right corner.



304083

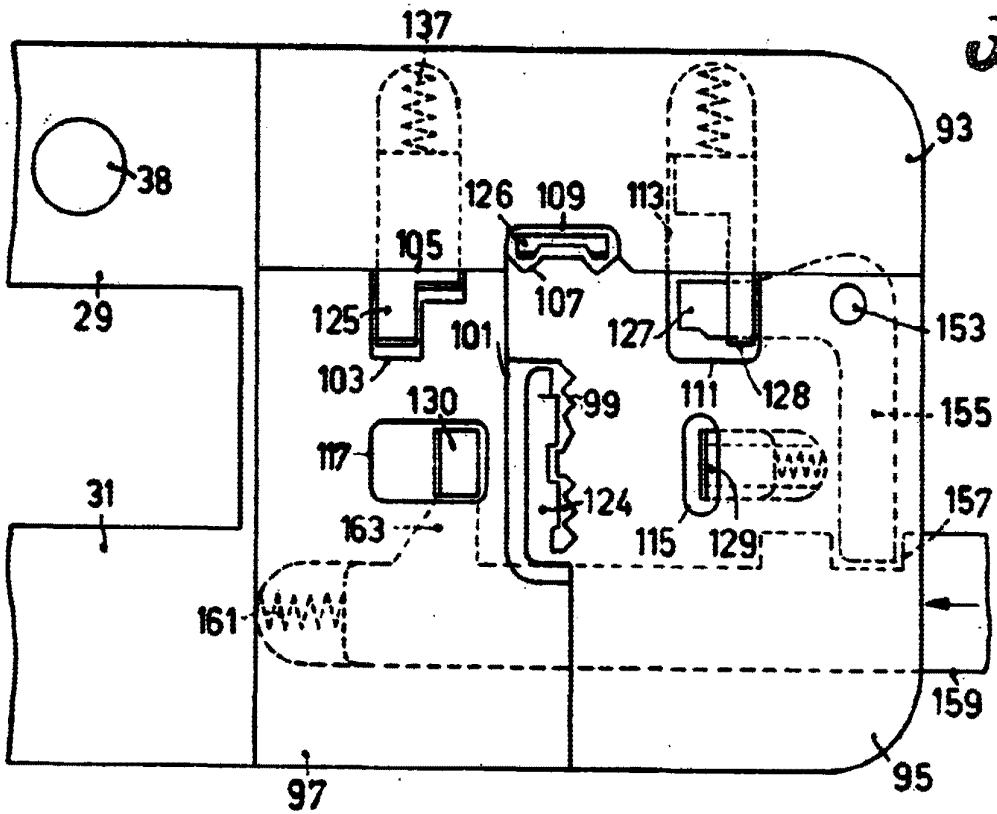


FIG. 7

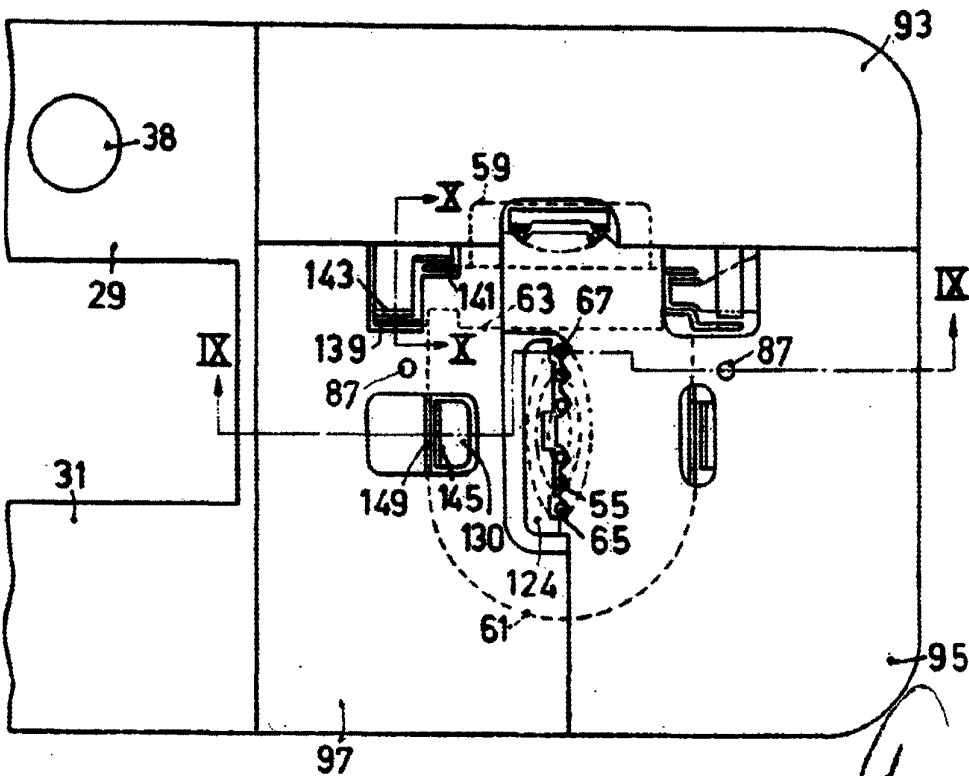


FIG. 8

Handwritten signature or initials.



304083

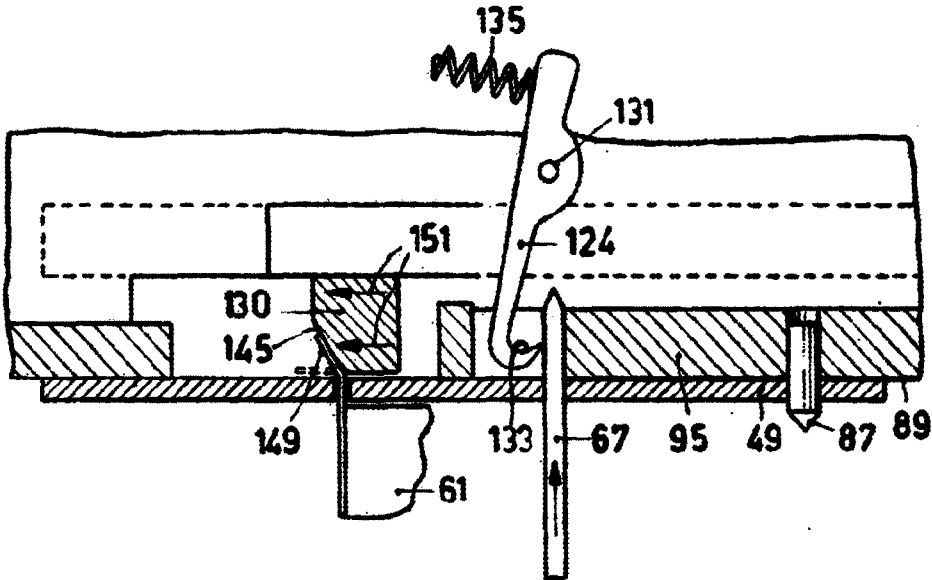


FIG. 9

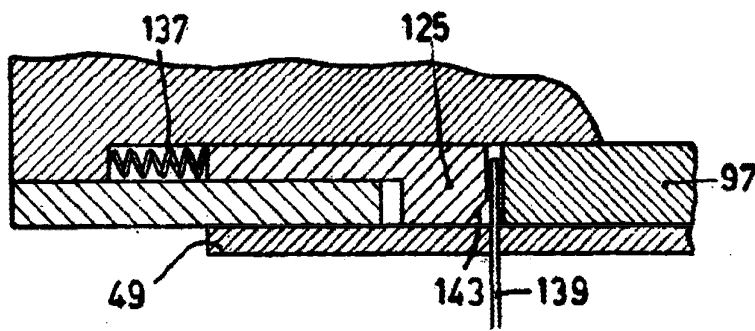


FIG. 10

Carlin