

Title (en)

Apparatus for the chronologically successive manufacture of joints between the empty spaces of lamp bulbs and pressure sources for gases and/or vacuum sources.

Title (de)

Vorrichtung zur Herstellung zeitlich aufeinanderfolgender Verbindungen zwischen den Hohlräumen von Lampenglaskolben und Druckquellen für Gase und/oder Vakuumquellen.

Title (fr)

Installation pour la fabrication des jonctions se succédant dans le temps entre les espaces des ampoules de lampe et sources de pression pour les gaz et/ou sources de vide.

Publication

**EP 0182359 A2 19860528 (DE)**

Application

**EP 85114704 A 19851119**

Priority

DE 3442362 A 19841120

Abstract (en)

[origin: US4666416A] The invention resides in apparatus for producing consecutive connections between the interiors (10) of glass lamp bulbs (12) and sources (14) of pressurized gas and/or vacuum (16, 17). The sequence of connecting is governed by the requirements of lamp bulb manufacturing. The pressure sources and/or vacuum sources are connected with channels (50, 52) in a stationary lower slide (38) of a slide system containing an upper slide (36) rotatable in engagement with the lower slide. Disposed in the upper slide are passageways (30, 32, 42, 43) to which the interiors of glass lamp bulbs are connected. Dependent on the position of rotation, the orifices of passageways (30, 32, 42, 43, 50, 52) in the upper and lower slides are aligned at least one of the two slides is provided with a face (60) engaging the other slide. The face is formed from a disc of a ceramic material which is highly resistant to wear and has a low coefficient of friction.

Abstract (de)

Gegenstand der Erfindung ist eine Vorrichtung zur Herstellung zeitlich aufeinanderfolgender Verbindungen zwischen den Hohlräumen (10) von Lampenglaskolben (12) und Druckquellen (14) für Gase und/oder Vakuumquellen (16, 17). Die Reihenfolge der Verbindungen richtet sich nach den Erfordernissen des zum Lampenbetrieb notwendigen Hohlraumzustands. Die Druckquellen (14) und/oder die Vakuumquellen (16, 17) sind mit Kanälen (50, 52) in einem ortsfesten Unterschieber (38) eines Schiebersystems verbunden, das einen gegenüber dem Unterschieber (38) drehbaren Oberschieber (36) enthält. Im Oberschieber (36) sind Kanäle (30, 32, 42, 43) angeordnet, an die die Hohlräume (10) der Lampenglaskolben (12) angeschlossen sind. Drehstellungsabhängig stehen sich die Mündungen der Kanäle (30, 32, 42, 43, 50, 52) im Ober- und Unterschieber gegenüber. Mindestens einer der beiden Schieber (36, 38) ist mit einer dem anderen Schieber zugewandten Stirnfläche (60) aus verschleissarmem, einen niedrigen Reibungskoeffizienten aufweisenden Keramikmaterial versehen.

IPC 1-7

**H01J 9/38**

IPC 8 full level

**H01J 9/38** (2006.01); **H01K 3/22** (2006.01)

CPC (source: EP US)

**H01J 9/38** (2013.01 - EP US)

Designated contracting state (EPC)

DE FR GB IT SE

DOCDB simple family (publication)

**EP 0182359 A2 19860528; EP 0182359 A3 19881019; EP 0182359 B1 19910227**; DE 3442362 A1 19860522; DE 3581892 D1 19910404; JP S61173449 A 19860805; US 4666416 A 19870519

DOCDB simple family (application)

**EP 85114704 A 19851119**; DE 3442362 A 19841120; DE 3581892 T 19851119; JP 25752385 A 19851116; US 79990885 A 19851120