

Title (en)
Method of manufacturing a lamp vessel.

Title (de)
Verfahren zur Herstellung eines Lampengefäßes.

Title (fr)
Procédé pour fabriquer une ampoule de lampe.

Publication
EP 0369371 A2 19900523 (DE)

Application
EP 89120990 A 19891113

Priority
DE 3838696 A 19881115

Abstract (en)
To manufacture an exhaust-tube-less lamp vessel with a vacuum atmosphere, particularly a glass envelope (1) of quartz glass for a discharge vessel (2), wherein the glass envelope (1) is closed at one end by a cap (1'), the envelope is initially crimped only in the immediate area of the sealing foils (4). During this process, capillaries (12) passing through to the lamp vessel (19) are produced in the edge region of the crimping (11) between the side walls (11') and the associated sealing foils (4), which capillaries take over the function of the exhaust tube, otherwise used, and through which the lamp vessel (19) is evacuated. The lamp vessel (19) is finally sealed off with the aid of spot burners (18), by means of which the capillaries (12) are melted shut at the centre of the side face (11') of the crimping (11), leaving sealing points (20). Finally, the tube section of the glass envelope (1) protruding past the crimping (11) is separated and a base is attached to the lamp vessel (19). <IMAGE>

Abstract (de)
Zur Herstellung eines pumprohrlösen Lampengefäßes mit einer Vakuumatmosphäre, insbesondere eines Hüllkolbens (1) aus Quarzglas für ein Entladungsgefäß (2), wobei der Hüllkolben (1) einendig durch eine Kuppe (1') verschlossen ist, wird dieser vorerst nur im unmittelbaren Bereich der Dichtungsfolien (4) gequetscht. Dabei entstehen im Randbereich der Quetschung (11), zwischen den Seitenwangen (11') und den zugeordneten Dichtungsfolien (4) zum Lampengefäß (19) durchgängige Kapillaren (12), die die Funktion des sonst verwendeten Pumprohres übernehmen und durch die das Lampengefäß (19) evakuiert wird. Das endgültige Abdichten des Lampengefäßes (19) erfolgt schließlich mit Hilfe von Punktbrennern (18), mit denen die Kapillaren (12) mittig in der Seitenwange (11') der Quetschung (11) unter Zurücklassung von Einschmelzstellen (20) zugeschmolzen werden. Abschließend wird das über die Quetschung (11) hinausstehende Rohrstück des Hüllkolbens (1) abgetrennt und ein Sockel am Lampengefäß (19) befestigt.

IPC 1-7
H01J 9/32; H01J 9/40; H01K 3/26

IPC 8 full level
H01K 3/12 (2006.01); **H01J 9/32** (2006.01); **H01J 9/40** (2006.01); **H01K 3/16** (2006.01); **H01K 3/22** (2006.01); **H01K 3/26** (2006.01)

CPC (source: EP)
H01J 9/326 (2013.01); **H01J 9/40** (2013.01); **H01K 3/26** (2013.01)

Cited by
EP0810623A3; EP1442469A4

Designated contracting state (EPC)
DE FR GB IT

DOCDB simple family (publication)
EP 0369371 A2 19900523; EP 0369371 A3 19910619; DE 3838696 A1 19900517; JP H02236948 A 19900919

DOCDB simple family (application)
EP 89120990 A 19891113; DE 3838696 A 19881115; JP 29515089 A 19891115