

Title (en)

Method of manufacturing a miniature fuse, and miniature fuse.

Title (de)

Verfahren zur Herstellung einer Kleinstsicherung sowie Kleinstsicherung.

Title (fr)

Méthode de fabrication d'un fusible miniature ainsi que fusible miniature.

Publication

**EP 0144854 A2 19850619 (DE)**

Application

**EP 84114010 A 19841120**

Priority

DE 3342302 A 19831123

Abstract (en)

[origin: US4851805A] The invention relates to a method for the production of a sub-miniature fuse, as well as to a sub-miniature fuse. Known casing with three chambers and a separate cover are difficult to manufacture and are prone to faults due to their complicated shape. According to the invention, an internally substantially smooth surface and externally cylindrical casing is formed, preferably from identical tube halves, whose end faces are closed either by correspondingly constructed connecting electrodes or by concomitantly shaped end walls, the electrodes always carrying the fuse wire on their inside and the connecting leads on their outside. Preference is given to the use of an intermediate member, which encloses the electrodes and the fuse wire fixed thereto. In each case production is simplified. There is also no need for shrink-on tubes for the insulation of contact caps.

Abstract (de)

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung einer Kleinstsicherung sowie eine Kleinstsicherung selbst. Bekannte Gehäuse mit drei Kammern und einem gesonderten Deckel sind schwer herstellbar und wegen ihrer komplizierten Form anfällig. Erfindungsgemäß wird ein innen im wesentlichen glattflächiges, außen zylindrisches Gehäuse vorzugsweise aus identischen Rohrhälften gebildet, deren Stirnflächen entweder durch entsprechend ausgebildete Anschlußelektroden oder durch mitausgeformte Stirnwände verschlossen werden, wobei die Elektroden stets auf ihrer Innenseite den Schmelzleiter und auf ihrer Außenseite die Anschlußdrähte tragen. Hierbei wird bevorzugt ein Zwischenträger benutzt, der die Elektroden und den daran befestigten Schmelzleiter umfaßt. In jedem Fall vereinfacht sich die Herstellung. Außerdem brauchen keine Schrumpfschläuche zur Isolierung von Kontaktkappen mehr vorgesehen zu werden.

IPC 1-7

**H01H 69/02**; **H01H 85/04**

IPC 8 full level

**H01H 69/02** (2006.01); **H01H 85/041** (2006.01)

CPC (source: EP US)

**H01H 69/02** (2013.01 - EP US); **H01H 85/0411** (2013.01 - EP US); **Y10T 29/49107** (2015.01 - EP US); **Y10T 29/49799** (2015.01 - EP US)

Cited by

EP0621621A3; DE4116983A1; DE9005916U1; CN1072054C; EP3690919A1; CN111463089A; US11101093B2; US11521818B2

Designated contracting state (EPC)

AT BE CH DE FR GB IT LI LU NL SE

DOCDB simple family (publication)

**EP 0144854 A2 19850619**; **EP 0144854 A3 19870429**; DE 3342302 A1 19850530; US 4851805 A 19890725

DOCDB simple family (application)

**EP 84114010 A 19841120**; DE 3342302 A 19831123; US 67407584 A 19841123