

Title (en)

Pole body for an electric igniter, method for its manufacture and its application.

Title (de)

Polkörper für eine elektrische Zündvorrichtung, Verfahren zu dessen Herstellung und dessen Verwendung.

Title (fr)

Corps polaire pour un allumeur électrique, son procédé de fabrication et son application.

Publication

EP 0164313 A1 19851211 (DE)

Application

EP 85810229 A 19850515

Priority

CH 254884 A 19840524

Abstract (en)

[origin: US4715280A] The pole body contains an insulating carrier element made of plastic and provided with elevations on one side and on an other side of the insulating carrier element. The elevation on the other side partially protrudes into a metal layer applied to the insulating carrier element and conjointly therewith forms a planar surface forming the two poles of the fuze. The pole body is manufactured by applying the metal layer to the insulating carrier element which is provided with wedge-shaped elevations. Subsequently, the tips or ridges of the elevations are removed to such an extent that planes including the metal layer are formed. One of the elevations constitutes an interrupted elevation and a number of detonating bridges is formed, depending on the number of interruptions in the elevation between the ends of the elevation bounded by the interruptions thereof. The pole body is used in electric fuze devices which have a reaction time in the microsecond range and thus are suited for use with ammunition.

Abstract (de)

Der Polkörper (1) für eine elektrische Zündvorrichtung besteht aus einem isolierenden Trägerelement (2) aus Kunststoff mit den Erhebungen (3) und den Erhebungen (5), welche partiell in die Metallschicht (8) hineinragen und zusammen eine ebene Fläche bilden, welche die beiden Pole der Zündvorrichtung ergeben. Die Herstellung des Polkörpers (1) erfolgt durch Aufbringen einer Metallschicht (8) auf das mit den keilförmigen Erhebungen (3,5) versehene Trägerelement (2) und das anschließende Entfernen der Spitzen der Erhebungen (3, 5) so weit, bis Ebenen mit den Metallschichten (8) entstehen. Dabei werden zwischen den Enden der Erhebung (5) je nach Anzahl der Unterbrechungen Zündbrücken gebildet. Der Polkörper (1) findet Verwendung in elektrischen Zündvorrichtungen, deren Reaktionszeit im Mikrosekundenbereich liegt und somit für Munitionskörper geeignet ist.

IPC 1-7

F42B 3/12

IPC 8 full level

F42B 3/198 (2006.01); **F42B 3/10** (2006.01); **F42B 3/12** (2006.01); **F42C 19/12** (2006.01)

CPC (source: EP KR US)

F24C 11/00 (2013.01 - KR); **F42C 11/00** (2013.01 - KR); **F42C 19/12** (2013.01 - EP US)

Citation (search report)

- [A] FR 2090579 A5 19720114 - DYNAMIT NOBEL AG
- [A] DE 1771334 A1 19711216 - DYNAMIT NOBEL AG
- [AD] DE 2840738 A1 19800221 - INVENTA AG
- [A] DE 2551473 A1 19770518 - DIEHL FA
- [A] FR 2284860 A1 19760409 - DYNAMIT NOBEL AG [DE]

Cited by

US6553911B1; CN100347513C; US6129976A; EP0864844A3; US6703578B2; US6835910B2; WO03087705A1

Designated contracting state (EPC)

AT BE CH DE FR GB IT LI LU NL SE

DOCDB simple family (publication)

EP 0164313 A1 19851211; **EP 0164313 B1 19871119**; AT E30959 T1 19871215; DE 3561027 D1 19871223; JP S612000 A 19860107; KR 850008216 A 19851213; US 4715280 A 19871229; ZA 852777 B 19851127

DOCDB simple family (application)

EP 85810229 A 19850515; AT 85810229 T 19850515; DE 3561027 T 19850515; JP 10708985 A 19850521; KR 850002889 A 19850429; US 72595985 A 19850422; ZA 852777 A 19850412