

Title (en)
Vacuum switch casing.

Title (de)
Kapselung einer Vakuumschaltröhre.

Title (fr)
Boîtier d'interrupteur à vide.

Publication
EP 0196503 A1 19861008 (DE)

Application
EP 86103177 A 19860310

Priority
DE 8508473 U 19850321

Abstract (en)
1. Casing for a vacuum interrupter having a flame-proof jacket (2) of reinforced hardenable plastics material enclosing the interrupter (1), wherein the spaces between the jacket (2) and the vacuum interrupter (1) are filled with plastics material, and having flanges (4) sealing both ends of the jacket (2), characterised in that the spaces between the jacket (2) and the vacuum interrupter (1) are filled with inserts (3) of preformed elements which when in position extend the sections of the interrupter (1) not covered by them to a rounded, rotationally symmetrical core body which has the approximate geometry of a so-called bomb or Carius tube or fusion tube, and in that the jacket (2) is a body formed in situ by winding on to the core body and adjacent thereto.

Abstract (de)
Offenbart wird eine Kapselung einer Vakuumschaltröhre. Die Kapselung besteht aus einem die Schaltröhre (1) umschließenden druckfesten Mantel (2) aus armiertem härtbaren Kunststoff, ferner aus einer Hohlräume zwischen dem Mantel (2) und der Vakuumschaltröhre (1) ausfüllenden Einlage (3) aus Kunststoff sowie aus zwei jeweils eine Stirnseite des Mantels (2) abschließenden Flanschen (4). Die Einlage (3) besteht aus vorgeformten Elementen, die in ihrer Bestimmungslage die von ihnen nicht bedeckten Abschnitte der Schaltröhre (1) zu einem rotationssymmetrischen Kernkörper ergänzen, der etwa die Geometrie eines sogenannten Bomben- oder Einschmelzrohres aufweist. Der Mantel (2) ist ein erst auf dem aus der Vakuumschaltröhre (1) und der Einlage (3) bestehenden Kernkörper gebildeter Wickelkörper, dessen Kontur in der Art eine Hüllkurve der Kontur des Kernkörpers folgt. Unter Wickelkörper wird hier ein Körper verstanden der dadurch gebildet ist, daß mit härtbarem Kunststoff getränkte Fäden oder Bänder auf einen Kern aufgewickelt werden und der Kunststoff sodann ausgehärtet wird. Durch seine Form und seine Ausbildung weist der Mantel (2) eine besonders hohe Druckfestigkeit auf.

IPC 1-7
H01H 33/66

IPC 8 full level
H01H 33/66 (2006.01); **H01H 33/662** (2006.01); **H01J 5/03** (2006.01); **H01J 19/54** (2006.01)

CPC (source: EP)
H01H 33/66207 (2013.01); **H01J 5/03** (2013.01); **H01J 19/54** (2013.01); **H01H 2033/6623** (2013.01)

Citation (search report)
• [A] US 3471669 A 19691007 - CURTIS THOMAS E
• [A] US 4088859 A 19780509 - HRUDA ROBERT M
• [A] FR 2215687 A1 19740823 - HAZEMEIJER BV [NL]
• [A] US 3166658 A 19650119 - EMMETT JENNINGS JO
• [A] DE 2440829 A1 19760311 - SIEMENS AG

Cited by
EP0293323A1; DE19712182A1; EP0361530A3; EP0525635A1; FR2679695A1; US5286932A; WO9206482A1

Designated contracting state (EPC)
BE DE FR GB

DOCDB simple family (publication)
DE 8508473 U1 19850515; DE 3661452 D1 19890119; EP 0196503 A1 19861008; EP 0196503 B1 19881214; YU 189185 A 19880630

DOCDB simple family (application)
DE 8508473 U 19850321; DE 3661452 T 19860310; EP 86103177 A 19860310; YU 189185 A 19851205