

Title (en)

Electrical press-fit contact member, and method for its production.

Title (de)

Elektrisches Einpress-Kontaktstück und Verfahren zur Herstellung desselben.

Title (fr)

Contact électrique à insertion en force et procédé pour sa réalisation.

Publication

EP 0340574 A2 19891108 (DE)

Application

EP 89107293 A 19890422

Priority

CH 173188 A 19880506

Abstract (en)

In this contact member for pressing into a hole in an electrical printed-circuit board, the press-in element (23) has an essentially U- shaped cross-section with two elastically flexible U-limbs (24) and a U-web (25) which connects these limbs to one another. In the cross- section of the press-in element (23), the U-web has a strength which exceeds the thickness of each U-limb (24). On its outer surface (26) facing away from the U-limbs (24), the U-web (25) is provided with a rib (27) running in the pressing-in direction. When the press-in element (23) is inserted into a printed-circuit board hole, the rib (27) and the externally located end elements of the two U-limbs (24) come into contact on the circumference of the hole, the U-limbs (24) being bent in an elastically sprung manner against one another and the contact piece being provided with good retention in the hole. The press-in element (23) is preferably produced by extrusion moulding in a moulding shape, the creation of sharp edges on the press-in element (23) being avoided. <IMAGE>

Abstract (de)

Bei diesem Kontaktstück zum Einpressen in eine Bohrung einer elektrischen Leiterplatte hat die Einpresspartie (23) im wesentlichen U-förmigen Querschnitt mit zwei elastisch biegsamen U-Schenkeln (24) und einem diese miteinander verbindenden U-Steg (25). Im Querschnitt der Einpresspartie (23) weist der U-Steg eine die Dicke jedes U-Schenkels (24) übersteigende Stärke auf. An seiner von den U-Schenkeln (24) abgewandten Aussenfläche (26) ist der U-Steg (25) mit einer in der Einpressrichtung verlaufenden Rippe (27) versehen. Wenn die Einpresspartie (23) in eine Leiterplatten-Bohrung eingesetzt wird, gelangen die Rippe (27) und aussenliegende Endpartien der beiden U-Schenkel (24) in Anlage am Umfang der Bohrung, wobei die U-Schenkel (24) elastisch federnd gegeneinander gebogen werden und das Kontaktstück einen guten Halt in der Bohrung bekommt. Die Einpresspartie (23) wird vorzugsweise durch Fließpressen in einer Pressform erzeugt, wobei die Entstehung scharfer Kanten an der Einpresspartie (23) vermieden wird.

IPC 1-7

H01R 9/09; H01R 43/16

IPC 8 full level

H01R 4/14 (2006.01); **H01R 12/58** (2011.01); **H01R 43/16** (2006.01)

CPC (source: EP US)

H01R 12/58 (2013.01 - EP US); **H01R 43/16** (2013.01 - EP US)

Cited by

EP0492017A1; US5915999A; WO9624175A1

Designated contracting state (EPC)

AT BE DE ES FR GB IT LU NL SE

DOCDB simple family (publication)

EP 0340574 A2 19891108; EP 0340574 A3 19900912; CH 675929 A5 19901115; US 4936797 A 19900626

DOCDB simple family (application)

EP 89107293 A 19890422; CH 173188 A 19880506; US 34230289 A 19890424