

## Title (en)

Contact member and fabrication procedure.

## Title (de)

Kontaktorgan und Verfahren zur Herstellung des Kontaktorgans.

## Title (fr)

Membre de contact et procédé de fabrication de celui-ci.

## Publication

**EP 0520950 A1 19921230 (DE)**

## Application

**EP 92810482 A 19920625**

## Priority

CH 190391 A 19910627

## Abstract (en)

[origin: US5261840A] The contact element has at least two parallel strips and a row of webs which are arranged between said strips, are of one piece with these and are twisted with respect to them and springy and have two constricted parts. Each web has two web edges, a first web edge having a convex part and the other, second web edge having a concave part, the convex part and concave part being located between the two constricted parts. When the webs are in the untwisted state, each convex part not arranged at the end of the web row projects into the concave part of the adjacent web. This enables the webs to compensate, by means of a spring travel, a large tolerance interval of the distance between two contact surfaces to be electrically conductively connected to one another by the contact element, the contact element simultaneously having a relatively large number of webs per length unit of the web row and being capable of being produced in an economical manner. A sheet metal is divided into the strips and the webs so that the sections of the sheet metal part which serve to form adjacent webs are separated from one another at least in the convex parts and concave parts by cutting processes without removal of material.

## Abstract (de)

Das Kontaktorgan (3) hat mindestens zwei zueinander parallele Streifen (3a) und eine Reihe von zwischen diesen angeordneten, mit diesen zusammenhängenden, bezüglich diesen verschränkten sowie federnden, zwei Einschnürungen (3g) aufweisenden Stegen (3c). Jeder Steg (3c) hat zwei Stegränder (3h, 3k), von denen der eine, erste eine Ausbuchtung (3i) und der andere, zweite eine Einbuchtung (3m) hat, wobei sich die Ausbuchtung (3i) und Einbuchtung (3m) zwischen den zwei Einschnürungen (3g) befinden. Wenn sich die Stege (3c) in unverschränktem Zustand befinden, ragt jede nicht am Ende der Stegreihe angeordnete Ausbuchtung (3i) in die Einbuchtung (3m) des benachbarten Steges (3c) hinein. Dadurch können die Stege (3c) durch einen grossen Federweg einen grossen Toleranzbereich des Abstands von zwei durch das Kontaktorgan (3) elektrisch leitend miteinander zu verbindenden Kontaktflächen ausgleichen, wobei das Kontaktorgan (3) gleichzeitig eine relativ grosse Anzahl von Stegen (3c) pro Längeneinheit der Stegreihe, hat und wirtschaftlich herstellbar ist. <IMAGE>

## IPC 1-7

**H01R 4/48**; **H01R 13/15**; **H01R 13/187**

## IPC 8 full level

**H01R 4/48** (2006.01); **H01R 13/187** (2006.01); **H01R 43/16** (2006.01); **H01R 13/11** (2006.01); **H01R 13/115** (2006.01)

## CPC (source: EP US)

**H01R 4/4881** (2013.01 - EP US); **H01R 13/187** (2013.01 - EP US); **H01R 43/16** (2013.01 - EP US); **H01R 13/111** (2013.01 - EP US); **H01R 13/113** (2013.01 - EP US)

## Citation (search report)

- [Y] US 3895853 A 19750722 - NEIDECKER RUDOLF
- [Y] DE 2634374 A1 19770505 - SPRECHER & SCHUH AG
- [A] US 4013329 A 19770322 - HUGIN PETER E
- [A] US 4128293 A 19781205 - PAOLI ALFRED

## Cited by

FR2778276A1; FR2939972A1; DE102014100421B3; CN105009372A; SG121909A1; CN110265815A; US10135180B2; EP0716474A1; WO2014146905A1; WO2014124962A1; WO2018015170A1; US9478874B2; US10770848B2; EP3349344B1

## Designated contracting state (EPC)

CH DE FR GB LI

## DOCDB simple family (publication)

**EP 0520950 A1 19921230**; **EP 0520950 B1 19960605**; DE 59206463 D1 19960711; US 5261840 A 19931116

## DOCDB simple family (application)

**EP 92810482 A 19920625**; DE 59206463 T 19920625; US 90444092 A 19920625