

Title (en)

Radiator with tubular quartz vessel, its use and manufacturing procedure of connecting leads

Title (de)

Strahler mit rohrförmigem Quarzglas-Kolben, dessen Verwendung sowie Verfahren zur Herstellung von Anschlusskontakten

Title (fr)

Radiateur à enceinte tubulaire en quartz, son utilisation et procédé de fabrication de contacts électriques

Publication

EP 0821398 A2 19980128 (DE)

Application

EP 97111701 A 19970710

Priority

DE 19629714 A 19960725

Abstract (en)

The method involves producing contacts to current connections within a quartz-glass cylinder, for the power supply of a radiation source. The power supply is formed by olibdan foils through areas of the cylinder which are sealed by squeezing, whereby the foils are connected at their ends with supply pins. After the squeezing process, a sheath (15, 16) from electrically isolating, ceramic material with at least one side aperture (19, 19') is pushed on the supply pin (9, 10), up to a point at the squeezed end (5, 6). A contact (11, 12) is inserted with its connecting end through the axial aperture of the sheath, until supply pin and contact are placed in the area of the side aperture. The connecting point of supply pin and contact is connected through energy supply over at least the one side aperture, whereby an area of the contact projecting towards the exterior, fixes the sheath onto the squeezing.

Abstract (de)

Eine als Strahler ausgebildete Entladungslampe mit rohrförmigem Quarzglaskolben, in dessen Entladungsraum zwei sich gegenüberliegende Elektroden angeordnet sind, weist in axialer Richtung gesehen jeweils Stromdurchführungen in gequetschten Dichtungsbereichen des Kolbens auf, wobei die durch Quetschbereiche geführten elektrischen Zuleitungen mit Anschlußkontakten verbunden sind, welche gleichzeitig elektrisch isolierende Sockelhülsen aus Keramik, die auf den Quetschenden aufgesteckt sind, formschlüssig halten. Als besonders vorteilhaft ist die vereinfachte Montage anzusehen, wobei nach Aufstecken der isolierenden Sockelhülse die als formschlüssig haltende Arretierung dienenden Anschlußkontakte auf den Stirnbereich der Sockelhülsen aufgebracht und über zwei sich gegenüberliegende Öffnungen innerhalb der isolierenden Sockelhülse durch Widerstandsverschweißung miteinander verbunden werden. Nach dem Schweißvorgang besteht somit eine formschlüssige Verbindung der aufgetragenen Isolierhülsen mit den Endbereichen der Entladungslampe. <IMAGE>

IPC 1-7

H01J 61/36; **H01K 1/44**; **H01J 5/52**; **H01J 9/32**

IPC 8 full level

H01J 5/54 (2006.01); **H01J 9/32** (2006.01); **H01J 9/34** (2006.01); **H01J 61/36** (2006.01)

CPC (source: EP US)

H01J 5/54 (2013.01 - EP US); **H01J 9/326** (2013.01 - EP US); **H01J 9/34** (2013.01 - EP US); **H01J 61/368** (2013.01 - EP US)

Cited by

US6583541B1; JP2009527881A; WO2007096330A1

Designated contracting state (EPC)

BE DE FR GB IT NL

DOCDB simple family (publication)

DE 19629714 C1 19980122; EP 0821398 A2 19980128; EP 0821398 A3 19980506; US 5936333 A 19990810

DOCDB simple family (application)

DE 19629714 A 19960725; EP 97111701 A 19970710; US 86454797 A 19970528