

Title (en)

Method for producing a yoke for a magnetic trip device and device for carrying out said method

Title (de)

Verfahren zur Herstellung eines Jochs eines Magnetauslösers und Vorrichtung zur Durchführung dieses Verfahrens

Title (fr)

Procédé de fabrication d'une culasse pour déclencheur magnétique et dispositif pour exécuter ce procédé

Publication

EP 0984477 A2 20000308 (DE)

Application

EP 99810731 A 19990813

Priority

DE 19839637 A 19980831

Abstract (en)

Two yoke metal sheets are held at a given spacing and are fixed at a mean spacing, to determine the magnetic properties of the actuator, after application of contacting points. Before the contact points are applied, the capacitance formed by the yoke metal sheets and the air gap is periodically determined and compared with a preset rated value. The yoke metal sheet spacing, at the attained rated value, is held constant. An Independent claim is included for the manufacturing mechanism.

Abstract (de)

Das Verfahren dient der Herstellung eines zwei feststehende Bleche enthaltenden Jochs eines vorzugsweise in einem Fehlerstrom-Schutzschalter einsetzbaren Magnetauslösers. Die beiden Jochbleche werden unter Bildung eines Luftspalts mit einem vorgegebenen Montageabstand zueinander gehalten und werden nach Anbringen von Verbindungspunkten mit einem die magnetischen Eigenschaften des Auslösers bestimmenden mittleren Abstand zueinander fixiert. Vor dem Anbringen der Verbindungspunkte werden Signalanschlüsse eines Kapazitätsmessgerätes (7) an die Jochbleche geführt und wird die Kapazität (Cist) des durch die Jochbleche und den dazwischenliegenden Luftspalt gebildeten Kondensators in Abhängigkeit vom Jochblechabstand (y) periodisch gemessen. Die gemessene Kapazität (Cist) wird in jeder Messperiode mit einem vorgegebenen Kapazitätssollwert (CSollmax - CSollmin) verglichen. Sobald der Sollwert erreicht wird, wird die Kapazitätsmessung bei zunächst konstant gehaltenem Jochblechabstand beendet. Nach einer definierten Änderung (ySchrumpf) des zunächst konstant gehaltenen Jochblechabstandes können nun die Verbindungspunkte angebracht werden. Bei geeigneter Bestimmung des Kapazitätssollwertes (CSollmax - CSollmin) können die Verbindungspunkte sogar ohne Änderung des Jochblechabstandes angebracht werden. Ein nach diesem Verfahren hergestellter Magnetauslöser zeichnet sich durch eine innerhalb enger Toleranzen bestimmte Auslöseleistung aus. <IMAGE>

IPC 1-7

H01H 71/32

IPC 8 full level

H01H 71/32 (2006.01)

CPC (source: EP)

H01H 71/327 (2013.01)

Cited by

WO2012169975A1

Designated contracting state (EPC)

AT BE CH CY DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI LU MC NL PT SE

DOCDB simple family (publication)

EP 0984477 A2 20000308; EP 0984477 A3 20010328; EP 0984477 B1 20050330; AT E292323 T1 20050415; DE 19839637 A1 20000302; DE 59911831 D1 20050504; ES 2241253 T3 20051016

DOCDB simple family (application)

EP 99810731 A 19990813; AT 99810731 T 19990813; DE 19839637 A 19980831; DE 59911831 T 19990813; ES 99810731 T 19990813