

Title (en)

Screw-clamp and method for manufacturing thereof

Title (de)

Schraubanschlussklemme und Verfahren zu deren Herstellung

Title (fr)

Borne de connexion à vis et son procédé de fabrication

Publication

EP 2019449 A2 20090128 (DE)

Application

EP 08007016 A 20080409

Priority

DE 102007035016 A 20070726

Abstract (en)

The clamp (1) has a clamping screw (2) accommodated in a threaded opening of a clamping piece. A conductor rail (4) comprises a rectangular contact plate (22) at a free end (26) of the rail, where the length of the contact plate is greater than the breadth of the rail accommodating an interior space of a clamping piece (3). The contact plate overlaps the clamping piece on both sides in a mounted condition of the rail with the free ends, where the length of the contact plate is smaller than the height of the rail. An independent claim is also included for a method for manufacturing a screw connection clamp.

Abstract (de)

Die Erfindung betrifft eine Schraubanschlussklemme (1,30), die ein im wesentlichen rahmenartiges Klemmteil (3) mit Längs-, Schmal- und Breitseiten (11;13;8,10), eine Klemmschraube (2), die in einer Gewindeöffnung (9) des Klemmteiles (3) aufgenommen ist, und eine den Innenraum des rahmenartigen Klemmteils (3) durchgreifende, beweglich zu dem Klemmteil (3) angeordnete Stromschiene (4) umfasst, deren Breitseite (29) in montiertem Zustand parallel zur Breitseite (8,10) des Klemmteiles (3) orientiert ist, wobei das Klemmteil (3) durch Drehen der Klemmschraube (2) in seiner Längsrichtung relativ zu der Stromschiene (4) verschieblich ist, so dass ein Anschlussleiter zwischen der der Klemmschraube (2) abgewandten Seite der Stromschiene (4) und der der Klemmschraube (2) abgewandten Breitseite (10) des Klemmteiles (3) festklemmbar ist. Die Stromschiene (4) trägt an ihrem freien Ende eine in etwa rechteckförmige Kontaktplatte (22), deren Länge (l) größer ist als die Breite (B) des die Stromschiene (4) aufnehmenden Innenraumes des Klemmteils (3), so dass die Kontaktplatte (22) in montiertem Zustand der Stromschiene (4) mit ihren freien Enden (26,27) beidseitig das rahmenartige Klemmteil (3) überragt, wobei deren Länge (l) kleiner ist als die Höhe (H) des die Stromschiene (4) aufnehmenden Innenraumes des Klemmteils (3).

IPC 8 full level

H01R 4/36 (2006.01); **H01R 9/26** (2006.01); **H01R 43/16** (2006.01)

CPC (source: EP US)

H01R 4/363 (2013.01 - EP US); **H01R 9/26** (2013.01 - EP US); **H01R 43/16** (2013.01 - EP US)

Citation (applicant)

- DE 4013225 B4 20040219 - ABB PATENT GMBH [DE]
- DE 10155924 A1 20020718 - ENTRELEC SA LYON [FR]
- EP 0847105 A1 19980610 - HAGER ELECTRO [FR]
- EP 0541459 A1 19930512 - MERLIN GERIN [FR]
- EP 1596471 A1 20051116 - FUJI ELEC FA COMPONENTS & SYS [JP]
- US 2159757 A 19390523 - BLAKESLEE HENRY J
- EP 0893846 A1 19990127 - ABB CONTROL SA [FR]
- FR 2459560 A1 19810109 - ALSTHOM CGEE

Designated contracting state (EPC)

AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR HR HU IE IS IT LI LT LU LV MC MT NL NO PL PT RO SE SI SK TR

Designated extension state (EPC)

AL BA MK RS

DOCDB simple family (publication)

EP 2019449 A2 20090128; **EP 2019449 A3 20091216**; **EP 2019449 B1 20150805**; CA 2638155 A1 20090126; CN 101355199 A 20090128; CN 101355199 B 20121128; DE 102007035016 A1 20090129; US 2009029604 A1 20090129; US 7575486 B2 20090818

DOCDB simple family (application)

EP 08007016 A 20080409; CA 2638155 A 20080724; CN 200810085563 A 20080319; DE 102007035016 A 20070726; US 21958108 A 20080724