

Title (en)
METAL-FIXING-MATERIAL-PASSAGE AND METHOD OF MANUFACTURING A HEADER WITH A METAL-FIXING-MATERIAL-PASSAGE

Title (de)
METALL-FIXIERMATERIAL-DURCHFÜHRUNG UND VERFAHREN ZUR FERTIGUNG EINES GRUNDKÖRPERS EINER METALL-FIXIERMATERIAL-DURCHFÜHRUNG

Title (fr)
TRAVERSÉE MÉTAL-MATÉRIAU DE FIXATION ET PROCÉDÉ DE FABRICATION D'UNE TÊTE D'INITIATEUR AVEC TRAVERSÉE MÉTAL-MATÉRIAU DE FIXATION

Publication
EP 3081896 A1 20161019 (DE)

Application
EP 16169869 A 20040206

Priority
• DE 20303413 U 20030303
• DE 10321067 A 20030510
• DE 10326253 A 20030611
• DE 20314580 U 20030920
• EP 07006641 A 20040206
• EP 04002670 A 20040206

Abstract (en)
[origin: DE20314580U1] First (4) and second (5) metal pins fit in a through-opening (TO) (11) in a main body (MB) (3) in fastening equipment (FE) (6). Formed by an element, the MB has front (8) and rear (7) sides. A release action creates a principal geometry to describe the TO. Devices between the front and rear sides avoid relative movement in the FE towards the rear side opposite the inner circumference of the TO. An independent claim is also included for a method for producing a main body for a metal lead-through according to the present invention.

Abstract (de)
Die Erfindung betrifft eine Metall-Fixiermaterial-Durchführung für Anzünder von Airbags oder Gurtspannern, insbesondere Metall-Glas-Durchführung; - mit wenigstens einem Metallstift der in einer Durchgangsöffnung im Grundkörper in einem Fixiermaterial angeordnet ist, wobei der Grundkörper eine Vorder- und eine Rückseite - der Grundkörper wird von einem Element gebildet, wobei die die Durchgangsöffnung beschreibende Grundgeometrie wenigstens durch einen Trennvorgang erzeugt wird; dadurch gekennzeichnet, dass - die Durchgangsöffnung einen größeren Durchmesser d 2 im Bereich der Rückseite (12.9) aufweist, derart dass Durchgangsöffnungen auch in dickeren Grundkörpern gestaltet werden können und - die Durchgangsöffnung zwei Teilbereiche aufweist, einen ersten Teilbereich (45) und einen zweiten Teilbereich (46), wobei die Durchgangsöffnung wenigstens in einem der beiden Teilbereiche, erstem oder zweitem Teilbereich ausgestanzt ist.

IPC 8 full level
F42B 3/198 (2006.01); **F42B 3/103** (2006.01); **F42B 3/12** (2006.01); **F42B 3/195** (2006.01)

CPC (source: EP)
F42B 3/103 (2013.01); **F42B 3/195** (2013.01); **F42B 3/198** (2013.01)

Citation (applicant)
• US 5345872 A 19940913 - TAKAHASHI SAKAE [JP], et al
• US 3274937 A 19660927 - KYLE JAMES C
• US 6274252 B1 20010814 - NAUGLER ROBERT E [US], et al
• US 5621183 A 19970415 - BAILEY TODD R [US]
• DE 2904174 A1 19800814 - HEKO ELEKTRONIK GMBH & CO KG
• DE 19927233 A1 20010111 - SCHOTT GLAS [DE]

Citation (search report)
• [E] EP 1455160 A1 20040908 - SCHOTT GLAS [DE], et al
• [YD] US 6274252 B1 20010814 - NAUGLER ROBERT E [US], et al
• [Y] DE 10133223 A1 20021017 - TRW AIRBAG SYS GMBH & CO KG [DE]
• [A] US 2002081899 A1 20020627 - KORBER WALTER [DE]

Designated contracting state (EPC)
AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR HU IE IT LI LU MC NL PT RO SE SI SK TR

DOCDB simple family (publication)
DE 20314580 U1 20040805; EP 1808667 A2 20070718; EP 1808667 A3 20070801; EP 1808667 B1 20160608; EP 2251633 A2 20101117; EP 2251633 A3 20111116; EP 2251633 B1 20160817; EP 3081896 A1 20161019; EP 3081896 B1 20180718; ES 2621130 T3 20170703; ES 2688222 T3 20181031; HU E032232 T2 20170828; HU E040292 T2 20190228; JP 2010133698 A 20100617; JP 2013130388 A 20130704; JP 2015143611 A 20150806; JP 6000132 B2 20160928; JP 6181096 B2 20170816

DOCDB simple family (application)
DE 20314580 U 20030920; EP 07006641 A 20040206; EP 10009095 A 20040206; EP 16169869 A 20040206; ES 10009095 T 20040206; ES 16169869 T 20040206; HU E10009095 A 20040206; HU E16169869 A 20040206; JP 2009270630 A 20091127; JP 2013000102 A 20130104; JP 2015038800 A 20150227