

12

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

21 Anmeldenummer: 84106097.3

51 Int. Cl.⁴: **G 09 F 7/00**

22 Anmeldetag: 29.05.84

30 Priorität: 08.07.83 DE 3324652

43 Veröffentlichungstag der Anmeldung:
16.01.85 Patentblatt 85/3

84 Benannte Vertragsstaaten:
CH DE FR GB IT LI NL

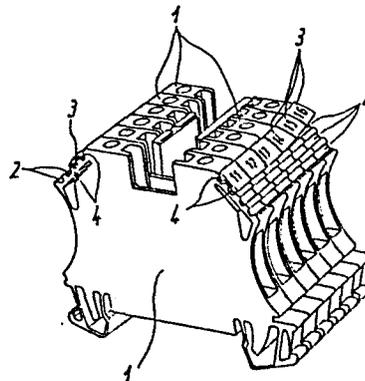
71 Anmelder: **C.A. Weidmüller GmbH & Co.**
Postfach 950 Paderborner Strasse 175
D-4930 Detmold 14(DE)

72 Erfinder: **Rodewald, Hans**
Deisterstrasse 9
D-3005 Hemmingen(DE)

74 Vertreter: **Loesenbeck, Karl-Otto, Dipl.-Ing. et al,**
Jöllenbecker Strasse 164
D-4800 Bielefeld 1(DE)

54 **Reihenklemblock.**

57 Bei diesem Reihenklemblock, der aus mehreren nebeneinandergeordneten, für eine gemeinsame Montage auf einer Tragschiene vorgesehene Reihenklemblocke besteht, die an ihren beiden Schmalseiten Aufnahmen für Bezeichnungsträger haben, ist der vorläufige Verbund der Reihenklemblocke im Block vor der gemeinsamen Montage auf der Tragschiene dadurch erreicht, daß auf jeder Reihenklemblockseite als derartiges Verbindungsmittel mindestens ein zusammenhängender Bezeichnungsträgerstreifen (3) in die entsprechenden Aufnahmen (2) der Reihenklemblocke (1) eingesetzt ist.



Reihenklemmenblock

Die Erfindung betrifft einen Reihenklemmenblock aus mehreren nebeneinander angeordneten, für die gemeinsame Montage auf einer Tragschiene miteinander verbundenen Reihenklemmen, die beidseitig an ihren Schmalseiten Aufnahmen für Bezeichnungsträger aufweisen.

Es ist bekannt, Reihenklemmen, die auf einer Tragschiene nebeneinander angeordnet werden sollen, vor der Montage auf der Tragschiene zu Blocks zusammenzufassen, um die Montage einzelner Reihenklemmen auf der Tragschiene zu vermeiden. Die im Block miteinander verbundenen Reihenklemmen werden dann gemeinsam auf die Tragschiene gedrückt. Dies ist auch bei Reihenklemmen üblich, die an ihren Schmalseiten beidseitig Aufnahmen für Bezeichnungsträger aufweisen.

Um einen für die Handhabung und den Transport derartiger Reihenklemmenblocks ausreichenden Blockverbund zu gewährleisten, hat man die Reihenklemmehäuse bislang einseitig mit vorspringenden Rastzapfen versehen und auf der anderen Seite mit entsprechenden Rastausnehmungen, so daß die Blockbildung durch Verrasten der Reihenklemmehäuse miteinander durchgeführt werden kann. Dies führt jedoch zu einer erheblichen Verteuerung der Gehäuse und hat darüberhinaus den Nachteil, daß im Grunde genommen für jede Reihenklemmenart zwei Typen vorgesehen werden müssen, da vom Anwender auch immer wieder sogenannte Einzelklemmen verlangt werden, deren Gehäuse keine Rastzapfen tragen und die auch nicht für eine Blockbildung vorgesehen sind.

Es sind andererseits ferner Bezeichnungsträger bekannt, die
teils aus Einzelschildchen, teils aber auch aus zusammen-
hängenden Einzelschildchen gebildeten Bezeichnungsträger-
streifen bestehen. Neben der Einzelmontage der Einzel-
5 schildchen oder aus einem Streifen herausgebrochener Einzel-
schildchen in die Aufnahmen der Reihenklammen ist es auch
bekannt, Bezeichnungsträgerstreifen in ihrer noch zusammen-
hängenden Form in die nach der Anreihung fluchtend zueinander-
liegenden Aufnahmen bereits auf einer Tragschiene nebenein-
10 ander aufgereihter Reihenklammen einzudrücken.

Der vorliegenden Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, einen
Reihenklammenblock der gattungsgemäßen Art zu schaffen, der
eine auch von der Ausgestaltung der Klammengehäuse her außer-
ordentlich einfache Art und Weise der Blockbildung ermöglicht.

15 Die erfindungsgemäße Lösung besteht in der Verwendung mindestens
eines zusammenhängenden Bezeichnungsträgerstreifens auf jeder
Klammenseite als Verbindungsmittel für diese Blockbildung.

Es hat sich völlig überraschend gezeigt, daß, wenn auf jeder
Seite mehrerer nebeneinander angeordneter Reihenklammen zusammen-
20 hängende Bezeichnungsträgerstreifen in die fluchtend liegenden
Aufnahmen gedrückt werden, dies, obwohl sich diese Verbindung
nur auf die beiden oberen seitlichen Bereiche des Blockes be-
zieht, zu einem so hinreichend sicheren Verbund der einzelnen
Klammen im Block führt, daß dieser Verbund für die Handhabung
25 und den Transport des so gebildeten Blockes durchaus ausreicht.
Man kann den so verbundenen Block in seiner Gesamtheit auf die
Tragschiene drücken. Nach dieser Montage auf der Tragschiene
ist dabei diese Verbundfunktion nicht mehr nötig. Der Verbund
ist insoweit nur eine Hilfe für die vereinfachte blockweise
30 Montage der Klammen.

Die Herstellung der Reihenklemmen bezüglich ihrer Gehäuse vereinfacht sich erheblich, da die bisherige Verrastung in Fortfall kommt. Von daher brauchen auch nicht mehr zwei Typen von Reihenklemmgehäusen hergestellt und bevorratet zu werden, da nunmehr von daher Reihenklemmen, die zu Blocks zusammengefaßt werden sollen, das gleiche Gehäuse haben wie die sogenannten Einzelklemmen.

Ein weiterer besonderer Vorteil besteht darin, daß nunmehr auch problemlos nach Anordnung der Reihenklemmenblocks auf der Tragschiene im Bedarfsfall Einzelklemmen aus den Blocks herausgenommen werden können, was im Hinblick auf die Verrastung mittels Rastzapfen bislang unmöglich war. Es genügt jetzt, beispielsweise mit Hilfe eines Messers die diesbezüglichen Bezeichnungsträger der betroffenen Klemme vom Streifen abzutrennen, wonach ein Abrasten der einzelnen Reihenklemme von der Tragschiene möglich ist.

Ein Ausführungsbeispiel eines derartigen Reihenklemmenblockes wird nachstehend unter Bezugnahme auf die beigegefügte Zeichnung näher beschrieben.

Die Zeichnung zeigt einen derartigen Reihenklemmenblock in perspektivischer Darstellung.

Die in der Zeichnung nur vereinfacht in ihren wesentlichen Gehäuseelementen dargestellten einzelnen Reihenklemmen 1 weisen auf ihren Schmalseiten beidseitig jeweils im oberen Bereich, vorzugsweise hier auf einer Schrägfläche jeweils zwei übereinanderliegende Aufnahme 2 auf, die in der üblichen Weise aus ein wenig hinterschnittenen Nutenpaaren gebildet sind,

in die die einzelnen Bezeichnungsträger 3 mit unterseitigen Rastfüßen 4 schnappend eingesteckt werden können. Die einzelnen Bezeichnungsträger 3 hängen dabei streifenförmig zusammen, wobei sie in der üblichen Weise über entsprechende Schwachstellen im Streifen im Bedarfsfall herauslösbar sind.

Für die hier gewollte Blockbildung der Reihenklennen 1 werden die Bezeichnungsträger 3 in ihrer Streifenform erhalten und die Blockbildung aus den einzelnen Reihenklennen 1 geschieht im dargestellten Ausführungsbeispiel dadurch, daß auf den beiden Seiten der zusammengehaltenen einzelnen Reihenklennen in die dann fluchtend liegenden Aufnahmen 2 der einzelnen Reihenklennen jeweils ein Bezeichnungsträgerstreifen 3 in eine der beiden beidseitigen Aufnahmen 2 eingerastet wird. Dies ergibt einen durchaus für die Handhabung und den Transport des Blockes ausreichenden Blockverbund. Der Block kann dann als solcher, üblicherweise von Hand, mittels der Montagefüße der Gehäuse der angereihten Reihenklennen auf die Tragschiene gedrückt werden, auf der er verastet.

Für die Blockbildung bieten sich dabei die sogenannten Gruppenbezeichnungsträger an, die üblicherweise im Streifen zusammenhängend schon gleich in der benötigten Ziffern- oder Buchstabenfolge hergestellt werden.

C.A. Weidmüller GmbH & Co
Paderborner Straße
4930 Detmold

0131129

P a t e n t a n s p r u c h

Reihenklemblock aus mehreren nebeneinander angeordneten, für die gemeinsame Montage auf einer Tragschiene miteinander verbundenen Reihenklemblocken, die beidseitig an ihren Schmalseiten Aufnahmen für Bezeichnungsträger aufweisen, gekennzeichnet durch die Verwendung mindestens eines zusammenhängenden Bezeichnungsträgerstreifens (3) auf jeder Reihenklemblockenseite als Verbindungsmittel für die Blockbildung.

