

(19) **DANMARK**



(12) **FREMLÆGGELSESSKRIFT** (11) **149246 B**



DIREKTORATET FOR
PATENT- OG VAREMÆRKEVÆSENET

(21) Patentansøgning nr.: 0430/77

(51) Int.Cl.⁴: **H 01 R 13/405**

(22) Indleveringsdag: 02 feb 1977

(41) Alm. tilgængelig: 03 aug 1978

(44) Fremlagt: 01 apr 1986

(86) International ansøgning nr.: –

(30) Prioritet: –

(71) Ansøger: **A/S *FISKER & NIELSEN; København, DK.**

(72) Opfinder: **Hans Mathiesen *Dall; DK.**

(74) Fuldmægtig: **Internationalt Patent-Bureau**

(54) **Fremgangsmåde ved fremstilling af en elektrisk stikdåse og støbeform til brug ved udøvelse af fremgangsmåden.**

DK 149246 B

Opfindelsen angår en fremgangsmåde ved fremstilling af en elektrisk stikdåse af den art, der er beregnet til at forbinde et apparat med en apparatkontakt på en ledning og omfatter et for istikning af apparatkontakten

5 åbent hus af elektrisk isolerende materiale og med en fordybning, i hvis bund der er fastgjort et antal kontaktben, der er forbundet med hver sin kontaktflig, ved hvilken fremgangsmåde nævnte kontaktben fastholdes, således at de delvis strækker sig ind i en delt støbeforms

10 hulrum, hvori der under tryk indsprøjtes plastmateriale.

Ved en sådan støbeteknik viser det sig, at plastmaterialet, som støbes under ret højt tryk, ofte når at sive ud langs kontaktbenene, og på kontaktbenenes kontaktflader kan danne en tynd film af isolerende plastmateriale.

15 Da kontaktbenene sidder i bunden af huset, kan det være vanskeligt og tidskrævende at fjerne denne uønskede plastfilm fra kontaktfladerne. Da det normalt drejer sig om massefabrikation, kan denne ulempe have en betydelig indflydelse på fremstillingsprisen. Dertil kommer, at denne uønskede indtrængning af plastmateriale

20 imellem kontaktbenene og støbeformen bevirker, at kontaktbenene er tilbøjelige til at sidde fast i støbeformen, hvilket sinker udtagningen af den færdigstøbte stikdåse fra støbeformen, og/eller at der i støbeformen efter

25 fjernelse af en færdigstøbt stikdåse efterlades rester af plastmateriale, som kan forstyrre de efterfølgende støbeoperationer i den samme støbeform.

Opfindelsen tager sigte på at afhjælpe denne ulempe og med henblik herpå er fremgangsmåden ifølge opfindelsen

30 ejendommelig ved, at der anvendes en støbeformpart udformet med et antal huller svarende til nævnte antal kontaktben, at der i hvert af nævnte huller forud for støbeoperationen indsættes et kontaktben udformet med en fortykkelse med større diameter end huldiameteren, hvilke

35 huller hver har en dybde større end længden af kontaktbenet regnet fra nævnte fortykkelse, og at der efter anbringelse af nævnte støbeformpart i anlæg mod en modsvarende part af støbeformen indsprøjtes plastmateriale un-

der tryk i en sådan retning, at nævnte fortykkelse på hvert enkelt kontaktben presses i tætsluttende anlæg mod formparten rundt om hullet.

Ved indsprøjtning af plastmateriale under tryk, således at fortykkelsen på de enkelte kontaktben presses i anlæg mod formparten rundt om hullet, og da der anvendes huller af større dybde end længden af kontaktbenene, opnår man en sikker tæt lukning mellem fortykkelserne og formparten, således at plastmaterialet ikke længere kan sive ud langs de enkelte kontaktben. Fremgangsmåden ifølge opfindelsen har den for fremstillingen væsentlige fordel, at der ikke længere skal sørges for efterkontrol og -bearbejdning for at fjerne eventuelle rester af plastmateriale fra benene eller fra hullerne i støbeformen.

Da en sådan støbning f.eks. foregår under anvendelse af præcist afvejede tabletter af plastmateriale, er der også opnået sikkerhed for præcis støbning uden materiale-spild ved unødigt lækage langs kontaktbenene og dermed fald i det tilsigtede støbetryk.

Opfindelsen angår også en støbeform til brug ved udøvelse af fremgangsmåden ifølge opfindelsen ved fremstilling af en elektrisk stikdåse med et for istikning af apparatkontakten åbent hus af elektrisk isolerende materiale og med en fordybning, i hvis bund der er fastgjort et antal kontaktben, hvilken støbeform er ejendommelig ved, at en nedre støbeformpart og en øvre støbeformpart tilsammen danner et til stikdåsehuset svarende hulrum, at den nedre formpart er udformet med et antal huller svarende til antallet af kontaktben i stikdåsen, hvilke huller hver har en dybde større end længden af det enkelte kontaktben regnet fra kontaktbenets fortykkelse, og at kantområdet af hvert enkelt hul i den nedre formpart er udformet til tætsluttende anlæg mod den pågældende fortykkelse.

I henhold til en hensigtsmæssig udførelsesform for støbeformen kan hvert hul i den nedre formpart, i den ende der vender mod fortykkelsen på det kontaktben, der

skal indsættes i det pågældende hul, have en rundtgående skrå kantflade til anbringelse i anlæg mod en modsvarende rund flade på kontaktbenets fortykkelse. Herved forbedres tæt lukningen mellem formparten og kontaktbenene
5 meget væsentligt.

Ifølge opfindelsen kan der anvendes en støbeform, hvor hullerne hvert dannes af en bøsning, der er udtage-
ligt indsat i en tilsvarende udsparring i den nedre form-
part. Herved er der opnået mulighed for nem og hurtig
10 indsætning af de enkelte stikben i støbeformen forud for støbeoperationen og for eventuel udskiftning af en eller flere bøsninger i tilfælde af slitage på grund af den me-
kaniske kontakt mellem kontaktben og bøsning under tryk-
påvirkningen.

15 I henhold til en særlig hensigtsmæssig udførelses-
form for støbeformen ifølge opfindelsen kan hver bøsning ved sin mod den øvre formpart vendende ende i snit have en i det væsentlige trapezformet endekant, der rager op over den nedre formparts mod hulrummet vendende grænse-
20 flade.

Foruden den før omtalte tæt lukning mellem kontaktbe-
net og bøsningen under trykpåvirkningen opnår man også her den yderligere fordel, at nævnte rundtgående kant på bøsningen tilvejebringer en rille i bunden af stikdåsen
25 og rundt om det pågældende kontaktben. De enkelte riller omkring kontaktbenene sikrer en større krybestrækning mellem benene uden behov for skillevægge og under over-
holdelse af de givne normer og afstande.

Den ønskede trykpåvirkning på kontaktbenene til an-
30 læg mod den modsvarende del af støbeformen kan hensigts-
mæssigt opnås, når støbeformen ifølge opfindelsen er ind-
rettet til påfyldning med plastmateriale under tryk i den aksiale retning af hullerne til kontaktbenene. Desu-
den kan støbeformen være indrettet til mekanisk trykpå-
35 virkning af kontaktbenene i disses aksiale retning, imod den nedre formpart.

Opfindelsen forklares nærmere i det følgende under henvisning til den skematiske tegning, hvor

fig. 1 viser en stikdåse ifølge opfindelsen, set i den retning, hvor apparatkontakten indsættes,

fig. 2 viser den i fig. 1 viste stikdåse, set i lodret snit,

5 fig. 3 viser den i fig. 1 viste stikdåse, set ovenfra og delvis i snit,

fig. 4 viser en detailafbildning af et kontaktben,

fig. 5 viser, delvis i snit, en del af en støbeform til støbning af stikdåsen under udøvelse af fremgangsmåden ifølge opfindelsen,

10 fig. 6 viser skematisk og i samme retning som i fig. 1 opstillingen af kontaktorganerne i en stikdåse med tre kontaktorganer, og

fig. 7 viser et snit gennem en del af støbeformen i en lidt ændret udformning med i det væsentlige aksial indsprøjtning.

Fig. 1 viser stikdåsen 1 set i den retning, i hvilken en modsvarende på tegningen ikke-vist apparatkontakt på en ledning indsættes i stikdåsen med henblik på elektrisk tilslutning.

20 Stikdåsen 1, der består af støbt, elektrisk isolerende materiale, navnlig plastmateriale såsom melaminphenol, er formet med en fordybning 2, der er beregnet til at rumme apparatkontakten. Som vist i fig. 1 har fordybningen 2 to afskårne hjørner 3, 4, der på i og for sig kendt måde og i henhold til normerne skal sikre, at en modsvarende formet apparatkontakt kun kan sættes ind i en bestemt tilslutningsposition i stikdåsen.

I bunden 5 af stikdåsen 1 er der indstøbt kontaktben 6, der strækker sig et stykke fra bunden 5 inde i fordybningen 2. I det i fig. 1 viste udførelseseksempel har stikdåsen to kontaktben 6, men den kan om nødvendigt og i overensstemmelse med normerne også være udformet med tre eller flere kontaktben. En sådan opstilling med tre kontaktben er illustreret i fig. 6.

35 De internationale normer foreskriver, at fordybningen 2 og kontaktbenene skal have bestemte dimensioner, og at der, hvad enten der er to eller flere kontaktben,

skal være bestemte afstande mellem kontaktbenene samt tillige givne elektriske krybestrækninger.

Fig. 1 og 3 viser, at stikdåsen 1 er formet med to modstående knaster 7 og 8, som er beregnet til montering af stikdåsen på det pågældende apparat. I den i fig. 3 viste udførelsesform har de to knaster 7 og 8 på forsiden, dvs. på den side, der vender mod den tilsvarende, ikke-viste apparatkontakt, to i indbyrdes modsatte retninger skrånende anlægsflader 9 og 10 til anlæg mod indersiden af det pågældende apparats hus, idet stikdåsen i det foreliggende tilfælde antages at skulle påmonteres en støvsugers cylindriske beholder. Såfremt stikdåsen 1 skulle være beregnet til montering på en plan flade, kan nævnte to knaster 7 og 8 naturligvis være udformet med to plane, med stikdåsen 1's bund 5 parallelle anlægsflader.

Det fremgår af fig. 1-3, at fordybningen 2 er afgrænset af en rundtgående, i samme retning som kontaktbenene 6 udragende væg 11, der i nævnte retning har større udstrækning end kontaktbenene i forhold til bunden 5.

Den nævnte væg har i omkredsretning en i det væsentlige konstant godstykkelse, således at der på ydersiden af væggen også forekommer to skrå yderflader 12 og 13 svarende til nævnte to afskårne hjørner 3 og 4. Med en således udformet yderkontur er der mulighed for éntydig placering af stikdåsen i en modsvarende sekskantet udskæring i det pågældende apparats beholder.

Efter indsætning af nævnte rundtgående væg 11 i den modsvarende udskæring i det pågældende apparats beholder, således at de to knaster 7 og 8's anlægsflader 9 og 10 ligger an mod indersiden af beholderen, kan stikdåsen 1 fastgøres til apparatets beholder ved hjælp af f.eks. to ikke-viste skruer, der efter indføring i to huller i apparatets beholder skrues ind i to eksempelvis gevindskårne huller 14 og 15 i nævnte to knaster henholdsvis 7 og 8. Man kunne selvsagt også

anvende to selvskærende skruer til indsætning i to glatte huller såsom 14 og 15.

Imellem henholdsvis den ene knast 7's anlægsflade 9 og væggen 11 og den anden knast 8's anlægsflade 10 og væggen 11 er der tilvejebragt en not henholdsvis 16 og 17. Disse to noter 16 og 17 danner rum for en ikke-vist elastisk pakning, der kan være således udformet, at den omgiver væggen 11 og ved fastspænding af stikdåsen på det pågældende apparats beholder sikrer en tæt lukning rundt om væggen. Herved undgår man risiko for indtrængning af støv eller fugt rundt om stikdåsen, og når stikdåsen f.eks. skal påmonteres en støvsuger, opnår man også en vakuumtæt tilslutning mellem stikdåsen og støvsugerens beholder.

Kontaktbenene 6 omfatter en kontaktflig 20, der strækker sig i retning vinkelret på kontaktbenets længdeakse. Fig. 4 viser et sådant kontaktben 6 med tilhørende kontaktflig 20. Kontaktfligen 20 består af en tynd metalplade, der f.eks. i den ene ende er formet med et hul, hvori bagenden 21 af kontaktbenet 6 er indsat eksempelvis ved hjælp af et presseværktøj, således at kontaktfligen 20 sidder fast på kontaktbenet 6. Den bort fra kontaktbenet 6 vendende ende anvendes til påsætning af en på tegningen ikke-vist flad stiksko på en ledning til apparatets elektriske dele, f.eks. støvsugerens motor, eventuelt gennem en ikke-vist afbryder.

Som det fremgår af fig. 1 og 6 har kontaktbenene 6 to indbyrdes parallelle, plane kontaktflader 6a, 6b til kontaktdannelse med kontaktbøsninger i en modsvarende, ikke-vist apparatkontakt til istikning i stikdåsen.

På den bort fra fordybningen 2 vendende side af stikdåsen 1, dvs. på den side, der vender mod det indre af det elektriske apparat, på hvilket stikdåsen skal monteres, er stikdåsens bund 5 udformet med to - eventuelt flere, hvis stikdåsen skal være udformet med flere kontaktben - fremspring 23, der her har form som keglestub og er centreret på det pågældende kontaktbens akseretning. Hvert fremspring 23 har en bagtil åben for-

dybning 24, der ligeledes er centreret på det pågældende kontaktbens akseretning, og som strækker sig helt til bagenden 21 af kontaktbenet, således at nævnte bagende 21 gennem den pågældende fordybning 24 er tilgængelig bagfra. Formålet med nævnte fremspring 23, nævnte fordybninger 24 og med det forhold, at bagenden 21 på de enkelte kontaktben 6 er gjort tilgængelige bagfra skal forklares nærmere nedenfor under henvisning til fig.5.

Fig. 5 viser en del af en støbeform 30 til støbning af en stikdåse ifølge opfindelsen. Denne støbeform, der kun er vist ganske skematisk, antages at være delt i en underpart 30a og en overpart 30b, der under støbeoperationen føjes sammen ved sammenføjningsplanet 31. I den i fig. 5 viste opstilling falder sammenføjningsplanet 31 sammen med undersiden eller forsiden af kontaktfligen 20. I underparten 30a omfatter støbeformen to eller flere udtagelige metalbøsninger 32. I fig. 5, der kun viser en del af støbeformen 30, der svarer til det ene kontaktben og den tilsvarende del af stikdåsen, er der kun vist én enkelt metalbøsning 32, men det bemærkes, at den anden eller de andre ikke-viste metalbøsninger vil være udformet på nøjagtig samme måde som angivet herefter.

Metalbøsningen 32 er udformet som vist med en langsgående, aksialt centreret fordybning, der har sådanne dimensioner, at den kan rumme et kontaktben 6. Pasningen mellem kontaktbenet og metalbøsningen skal være af en sådan art, at kontaktbenet nem kan stikkes helt ind i fordybningen i metalbøsningen, før støbeoperationen finder sted, og igen nemt trækkes ud fra metalbøsningen efter at støbeoperationen har fundet sted.

Som det fremgår af fig. 4 og mere detaljeret af fig. 5, er kontaktbenet under fligen 20 udformet med en krans 33 med cirkulær omkreds. I sin øvre ende er bøsningen 32 udformet med to affasede kanter 34 og 35. Bøsningen strækker sig i aksial retning mod bagenden 21 af kontaktbenet lidt længere end underparten 30a inden for stikdåsens væg 11. Med andre ord ligger overkanten

37 af underparten 30a indenfor væggen 11 lavere end overkanten 36 af bøsningen 32. Den indre affasede kant 35 på bøsningen 32 kommer i anlæg mod en tilsvarende affaset kant 35a under kransen 33 på kontaktbenet 6, når dette kontaktben er stukket helt ind i bøsningen.

Den under henvisning til fig. 5 beskrevne støbeform anvendes på følgende måde:

Et kontaktben 6 indsættes i bøsningen 32, der i det mindste under støbeoperationen er fast forbundet med underparten - bøsningen er gjort aftagelig af hensyn til en eventuel udskiftning i tilfælde af slid i den øvre ende. Støbeformen lukkes ved hjælp af overparten 30b i anlæg mod underparten 30a langs sammenføjningsplanet 31. Ved hjælp af en på tegningen ikke-vist, i overparten indbygget dorn i anlæg mod kontaktbenet 6's bagende 21, presses kontaktbenet nedad, således at der er tæt anlæg mellem de affasede kanter på benet 6 og bøsningen 32.

Ved hjælp af ikke-viste organer af i og for sig kendt art indsprøjtes der under tryk plastmateriale i støbeformen 30a i den ved pilen i fig. 5 angivne retning. Hele støbehulrummet i underparten 30a og overparten 30b fyldes med plastmateriale, og på grund af tilstedeværelsen af skråkanten 35 øverst på bøsningen 32 i anlæg mod skråkanten 35a under kransen 33 på kontaktbenet 6 opstår der under påvirkning fra trykket fra plastmaterialet, og eventuelt trykket fra en ikke-vist dorn på kontaktbenets bagende 21 ventillukning mellem skråkanten 35 og den tilsvarende kant 35a under kransen 33. Herved forhindres plastmaterialet i at trænge ind mellem bøsningen og kontaktbenet. Den ventillukning, der skyldes skråkanten 35, afhænger af den vinkel, nævnte skråkant 35 danner med bøsningens længdeakseretning, og erfaringen viser, at den bedste ventillukning opnås, når denne vinkel er ca. 25° . En væsentlig større vinkel indebærer en svagere lukning, og en væsentlig mindre vinkel vanskeliggør overholdelse af de inter-

5 nationale normers strenge målkrav, samt indebærer risiko for, at kontaktbenet kan presses fast ind i bøsningen. Naturligvis vil man sørge for, at skråkanten 35's hældning og hældningen af skråkanten 35a under kransen passer til hinanden.

10 Som tidligere nævnt ligger overkanten 36 af bøsningen 32 højere end overkanten 37 af støbeformens underpart 30a indenfor stikdåsens væg 11. Som følge heraf fremkommer der under støbeoperationen og rundt om de enkelte kontaktben 6 en rille, der i fig. 1 betegnes 40, og som omfatter tre rundtgående flader svarende til skråkanten 34, overkanten 36 og skråkanten 35 på bøsningen. Denne rille 40 rundt om hvert enkelt kontaktben 6 bevirker en forlængelse af krybestrækningen fra kontaktben til kontaktben. Som tidligere nævnt 15 foreskriver normerne bestemte afstande mellem kontaktbenene, samtidig med at der også skal overholdes givne krybestrækninger. Da kontaktbenene, specielt når der er tale om en stikdåse med tre kontaktben, er placerede tæt 20 op ad hinanden, kan det i kendte konstruktioner være yderst vanskeligt at sikre den fornødne krybestrækning mellem dem.

Ved i henhold til opfindelsen i støbeformen at anvende en bøsning af den her beskrevne art opnår man på 25 én gang en sikker lukning omkring kontaktbenet, hvorved plastmaterialet ikke kan løbe ned langs kontaktbenet, og den ovenfor nævnte rille, der giver større krybestrækning.

Som tidligere nævnt står kontaktfligen 20 vinkelret på kontaktbenet 6, jf. fig. 3 og 4. Det fremgår af 30 fig. 1, at de to kontaktflige 20, der rager ud fra stikdåsens sider, er placerede umiddelbart op til henholdsvis den ene knast 7 og den anden knast 8. Her ved opnår man dels den fordel, at de to flige står i stor afstand fra hinanden, dels den fordel, at man får 35 en betydelig pladsbesparelse bag stikdåsen, dvs. inden i det elektriske apparat. Normale stikdåser af kendt konstruktion har i forlængelse af kontaktbenene bagudragende kontaktstave eller -stifter, som strækker sig et godt

stykke fra stikdåsens bagside, og derfor i samme omfang reducerer det disponible rum inden i apparatet. Hvis det f.eks. antages, at stikdåsen tænkes påmonteret en støvsugers beholder, hvori der er anbragt en støvsugers blæseaggregat, vil placeringen af kontaktfligene som her beskrevet give væsentlig mere plads til blæseaggregatet end i det tilfælde, hvor der anvendes en stikdåse med bagudragende kontaktstave. I det foreliggende tilfælde kan der være tale om en pladsbesparelse på 10-15 mm.

10 I det tilfælde hvor stikdåsen tænkes udformet med tre kontaktben som vist i fig. 6, vil det tredje kontaktben - det mellemste i fig. 6 - normalt være beregnet til at danne jordforbindelse, og dets i fig. 6 antydede kontaktflig vil fortrinsvis være rettet opad som vist ved

15 45a eller nedad som vist ved 45b, dvs. i retning af det midterplan, hvis spor på tegningens fig. 6 antydes ved den stiplede linie X-X.

Brugen af den førnævnte, på tegningen ikke-viste dorn til at presse kontaktbenet mod den pågældende bøsning 32 er dog ikke nødvendig. Fig. 7 viser en lidt anden udformning af støbeformen, hvor alene det indsprøjtede plastmateriale tryk er tilstrækkeligt til at holde kontaktbenet eller kontaktbenene presset mod deres bøsning. Plastmaterialet indsprøjtes oppefra gennem en kanal 50, der er placeret aksialt i forhold til kontaktbenet, eller gennem en skråtliggende kanal 51. Selve støbningen kan foregå under anvendelse af et forkammer med stempel og af præcist afvejede tabletter af plastmateriale.

30

P A T E N T K R A V

1. Fremgangsmåde ved fremstilling af en elektrisk stikdåse (1), der er beregnet til at forbinde et apparat

35 med en apparatkontakt på en ledning og omfatter et for istikning af apparatkontakten åbent hus af elektrisk isolerende materiale og med en fordybning (2), i hvis bund (5) der er fastgjort et antal kontaktben (6), der er

forbundet med hver sin kontaktflig (20), ved hvilken fremgangsmåde nævnte kontaktben (6) fastholdes således, at de delvis strækker sig ind i en delt støbeforms (30) hulrum, hvori der under tryk indsprøjtes plastmateriale, k e n d e t e g n e t ved, at der anvendes en støbeformpart (30a) udformet med et antal huller svarende til nævnte antal kontaktben (6), at der i hvert af nævnte huller forud for støbeoperationen indsættes et kontaktben (6) udformet med en fortykkelse (33) med større diameter end huldiameteren, hvilke huller hver har en dybde større end længden af kontaktbenet (6) regnet fra nævnte fortykkelse (33), og at der efter anbringelse af nævnte støbeformpart (30a) i anlæg mod en modsvarende part (30b) af støbeformen (30) indsprøjtes plastmateriale under tryk i en sådan retning, at nævnte fortykkelse (33) på hvert enkelt kontaktben (6) presses i tætsluttende anlæg mod formparten rundt om hullet.

2. Støbeform til brug ved udøvelse af fremgangsmåden ifølge krav 1 ved fremstilling af en elektrisk stikdåse med et for istikning af apparatkontakten åbent hus af elektrisk isolerende materiale og med en fordybning (2), i hvis bund (5) der er fastgjort et antal kontaktben (6), k e n d e t e g n e t ved, at en nedre støbeformpart (30a) og en øvre støbeformpart (30b) tilsammen danner et til stikdåsehuset (1) svarende hulrum, at den nedre formpart (30a) er udformet med et antal huller svarende til antallet af kontaktben (6) i stikdåsen, hvilke huller hver har en dybde større end længden af det enkelte kontaktben (6) regnet fra kontaktbenets (6) fortykkelse (3), og at kantområdet af hvert enkelt hul i den nedre formpart (30a) er udformet til tætsluttende anlæg mod den pågældende fortykkelse (33).

3. Støbeform ifølge krav 2, k e n d e t e g n e t ved, at hvert hul i den nedre formpart (30a), i den ende, der vender mod fortykkelsen (33) på det kontaktben (6), der skal indsættes i det pågældende hul, har en rundtgående skrå kantflade (35) til anbringelse i anlæg

mod en modsvarende flade (35a) på kontaktbenets (6) for-
tykkelse (33).

4. Støbeform ifølge krav 2 eller 3, k e n d e -
t e g n e t ved, at hullerne til kontaktbenene (6)
5 hvert dannes af en bøsning (32), der er udtageligt ind-
sat i en tilsvarende udsparring i den nedre formpart (30a).

5. Støbeform ifølge krav 4, k e n d e t e g n e t
ved, at hver bøsning (32) ved sin mod den øvre form-
part (30b) vendende ende har en i snit i det væsentlige
10 trapezformet endekant (34, 35, 36), der rager op over
den nedre formparts (30a) mod hulrummet vendende grænse-
flade (37).

6. Støbeform ifølge et eller flere af kravene 2-5,
k e n d e t e g n e t ved, at den er indrettet til på-
15 fyldning med plastmateriale under tryk i den aksiale
retning af hullerne til kontaktbenene (6).

7. Støbeform ifølge et eller flere af kravene 2-6,
k e n d e t e g n e t ved, at den er indrettet til me-
kanisk trykpåvirkning af kontaktbenene (6) i disses ak-
20 siale retning, imod den nedre formpart (30a).

Fremdragne publikationer:

DE fremlæggeskrift nr. 2428510

DE patent nr. 882497

FR patent nr. 1563398

GB patenter nr. 545100 927092, 965353, 1271833

NO patent nr. 42666

US patent nr. 2641746.





