

Title (en)

Method of tapping an insulated electric cable.

Title (de)

Verfahren zur Herstellung von Abzweigungen an einem isolierten elektrischen Kabel.

Title (fr)

Procédé de réalisation de dérivations sur un câble électrique isolé.

Publication

EP 0000731 A1 19790221 (DE)

Application

EP 78100502 A 19780726

Priority

FR 7723395 A 19770729

Abstract (en)

[origin: ES472192A1] The method for making a takeout, at a junction point on an electric cable covered by a continuous insulating sleeve, involves joining a conductor element at the junction by frictionally inserting the conductor element through a small opening at the selected point in the sleeve. The conductor element makes contact mechanically and electrically with a portion of the electric cable so that the contact surface is covered by the sleeve along the longitudinal direction. The portion of the conductor element extending outside of the electric cable can be bent to provide the desired takeout. Two conductor elements can be so inserted through said opening, in opposite longitudinal directions, and the external portions thereof mechanically and electrically joined together to form the desired takeout. Such electric junction can be improved by twisting and then soldering the external portions of the conductor elements.

Abstract (de)

Bei einem elektrischen Kabel (1) mit einer elektrisch leitenden Seele (2), die durch eine durchgehende Hülle (4) isoliert ist, werden an beliebiger, gewünschter Stelle elektrische Abzweigungen dadurch gebildet, dass in der Hülle (4) an der gewünschten Abzweigungsstelle ein kleiner Einschnitt eingebracht wird, der bis zur Seele (2) durchgeht. In diesen Einschnitt werden dann zur Bildung der Abzweigung ein oder mehrere Leiterstücke (8, 9) unter Reibung zwischen die Hülle (4) und die Seele (2) eingesteckt. Wird die Abzweigung aus zwei Leiterstücken gebildet, werden diese gegensinnig zueinander eingesteckt. Die aus der Kabelhülle vorstehenden Leiterstückenden (10, 11) werden im Winkel zur Längsachse des Kabels abgebogen. Die vorstehenden Enden (10, 11) zweier Leiterstücke werden elektrisch miteinander verbunden.

IPC 1-7

H01R 5/00

IPC 8 full level

H01R 4/00 (2006.01); **H02G 1/14** (2006.01); **H01R 4/02** (2006.01)

CPC (source: EP US)

H01R 4/00 (2013.01 - EP US); **H01R 4/021** (2013.01 - EP US); **Y10T 29/49174** (2015.01 - EP US)

Citation (search report)

- US 2845605 A 19580729 - GORMAN D Y, et al
- US 1980197 A 19341113 - GRAY ALVIN N
- DE 2421128 A1 19751113 - GUMMI ROLLER GMBH & CO KG
- FR 2245103 A1 19750418 - FIAT SPA [IT]
- GB 1394831 A 19750521 - BRITISH INSULATED CALLENDERS

Cited by

CN110289534A

Designated contracting state (EPC)

BE CH DE GB LU NL SE

DOCDB simple family (publication)

EP 0000731 A1 19790221; **EP 0000731 B1 19801210**; DE 2860294 D1 19810219; ES 472192 A1 19790216; FR 2399139 A1 19790223; FR 2399139 B1 19810703; IT 1097429 B 19850831; IT 7826158 A0 19780727; JP S5463290 A 19790522; US 4216578 A 19800812

DOCDB simple family (application)

EP 78100502 A 19780726; DE 2860294 T 19780726; ES 472192 A 19780729; FR 7723395 A 19770729; IT 2615878 A 19780727; JP 9163978 A 19780728; US 92591178 A 19780719