

Title (en)

Electric connector and process for producing such.

Title (de)

Elektrischer Steckverbinder und Verfahren zur Herstellung desselben.

Title (fr)

Connecteur électrique et procédé de fabrication.

Publication

EP 0009493 A1 19800416 (DE)

Application

EP 79900165 A 19790212

Priority

CH 174678 A 19780217

Abstract (en)

[origin: WO7900635A1] In a connector consisting of an electric contact body (11) and an elastic socket (12) surrounding this body and presenting a longitudinal slot (43), the fixing of the socket to the contact body is as follows: the socket parts (12) which define together the longitudinal slot (43), have each an opening (51), said opening being engaged in an locking manner by an anchoring cam (53) of the contact body extending outwards. Between each opening (51) and the longitudinal slot (53) there is provided a stop (55) which, with the neighbouring anchoring cam (53) maintains the socket (12) tight in close contact with the periphery of a cylindrical part of the contact body (11). When manufacturing the connector, a cut piece of sheet metal for the socket is U-shaped, the branches and the bottom of the U extending each along an arc of a circle, on 120° about, with a curve adapted to the contour of the contact body (11). The contact body (11) provided with anchoring cams (53) is inserted in the U-shaped sheet metal so that the anchoring cams (53) are separated by the bottom of the U. The branches of the U are then pushed laterally towards the contact body (11) causing the stops (55) to move over the anchoring cams (53) and finally they are brought in locking engagement.

Abstract (fr)

Dans un connecteur constitue par un corps de contact electrique (11) et une douille elastique (12) entourant ce corps et presentant une fente longitudinale (43), la fixation de la douille au corps de contact est obtenue de la maniere suivante: les parties de la douille (12) qui definissent entre elles la fente longitudinale (43), presentent chacune une ouverture (51) avec laquelle une came d'ancrage (53) du corps de contact, s'etendant vers l'exterieur, est en prise de verrouillage. Entre chaque ouverture (51) et la fente longitudinale (43) est menagee une bande d'arret (55) qui avec la came d'ancrage voisine (53) retient tendue la douille (12) en contact intime avec la peripherie d'une partie cylindrique du corps de contact (11). Lors de la fabrication du connecteur, une decoupe en U du connecteur, une decoupe en U pour la douille (12) est pliee en forme de U, les branches et le fond du U s'etendant chacun le long d'un arc de cercle, sur environ 120°, avec une courbure adaptee au pourtour du corps de contact (11). Le corps de contact (11) muni des cames d'ancrage (53) est insere dans la U de maniere que les cames d'ancrage (53) soient separees par le fond du U. Les branches du U sont ensuite repoussees lateralement vers le corps de contact (11) ce qui deplace les bandes d'arret (55) par dessus les cames d'ancrage (53) et les amene en dernier lieu en prise de verrouillage.

IPC 1-7

H01R 13/18

IPC 8 full level

H01R 13/15 (2006.01); **H01R 13/18** (2006.01); **H01R 43/00** (2006.01); **H01R 43/16** (2006.01); **H01R 13/17** (2006.01)

CPC (source: EP US)

H01R 13/15 (2013.01 - EP US); **H01R 13/18** (2013.01 - EP US); **H01R 13/17** (2013.01 - EP US); **Y10T 29/49204** (2015.01 - EP US); **Y10T 29/49913** (2015.01 - EP US); **Y10T 29/49915** (2015.01 - EP US); **Y10T 29/49925** (2015.01 - EP US)

Designated contracting state (EPC)

CH DE FR GB LU SE

DOCDB simple family (publication)

WO 7900635 A1 19790906; CH 624795 A5 19810814; DE 2961040 D1 19811224; EP 0009493 A1 19800416; EP 0009493 B1 19811021; JP S55500082 A 19800214; JP S6217826 B2 19870420; US 4341434 A 19820727; US 4412718 A 19831101

DOCDB simple family (application)

CH 7900022 W 19790212; CH 174678 A 19780217; DE 2961040 T 19790212; EP 79900165 A 19790212; JP 50036179 A 19790212; US 18984579 A 19791015; US 34986282 A 19820218