

Title (en)

Method of manufacturing a coil on an inductance or transformer core, and winding heads constructed by this method.

Title (de)

Verfahren zur Herstellung einer Wicklung um einen Kern einer Drosselspule oder eines Transformators und nach diesem Verfahren hergestellte Wicklungsstirnen.

Title (fr)

Procédé de fabrication d'un enroulement autour d'un noyau de self ou de transformateur et têtes de bobines adaptées à ce procédé.

Publication

**EP 0053644 A1 19820616 (FR)**

Application

**EP 80401779 A 19801210**

Priority

EP 80401779 A 19801210

Abstract (en)

In a method in which the coil is wound over a mandrel corresponding to the core (1) onto which it is then threaded, a flexible, suitably punched insulating sheet (2, 3, 4) is disposed on each longitudinal face of the mandrel, winding heads bounded by flanges (6) and whose base (5) is extended by flaps (7) which can be bent back and which, over a specified distance, run alongside the longitudinal faces of the mandrel, are applied to the end faces of the mandrel, a part (2) of the insulating sheets is wedged beneath the said flaps (7) which can be bent back, the winding wire (11) is coiled onto the bases (5) and flaps (7) of the winding heads, this having the effect of claspings the flaps (7) against the mandrel, and the edges (3, 4) of the insulating sheets are folded onto the completed coil. <IMAGE>

Abstract (fr)

Dans un procédé de fabrication d'un enroulement autour d'un noyau de self ou de transformateur dans lequel l'enroulement est bobiné sur un mandrin correspondant au noyau (1) sur lequel ensuite il est enfilé, on dispose sur chaque face longitudinale du mandrin une feuille isolante (2,3,4), pliable, convenablement découpée, on applique sur les faces extrêmes du mandrin des têtes de bobine bordées de flasques (6) et dont la base (5) est prolongée par des pans (7) rabattables longeant, sur une distance prédéterminée, les faces longitudinales du mandrin, on coince une partie (2) des feuilles isolantes en dessous des dits pans (7) rabattables, on enroule le fil de bobinage (11) sur les bases (5) et pans (7) des têtes de bobine ce qui a pour effet de serrer les pans (7) contre le mandrin, et on replie les bords (3, 4) des feuilles isolantes sur l'enroulement terminé.

IPC 1-7

**H01F 41/12**; **H01F 27/32**; **H01F 5/06**

IPC 8 full level

**H01F 5/06** (2006.01); **H01F 27/32** (2006.01); **H01F 41/12** (2006.01)

CPC (source: EP)

**H01F 5/06** (2013.01); **H01F 27/324** (2013.01); **H01F 41/125** (2013.01)

Citation (search report)

- FR 2147032 A1 19730309 - TAMURA SEISAKUSHO KK
- FR 2123271 A1 19720908 - WEIMER NORBERT
- FR 2246040 A1 19750425 - SIEMENS AG [DE]
- US 2511174 A 19500613 - OSBORNE GERALD L
- US 2425155 A 19470805 - JARVIS SAMUEL F
- DE 2119042 A1 19721026

Cited by

EP0438636A3

Designated contracting state (EPC)

AT BE CH DE FR GB IT LI LU NL SE

DOCDB simple family (publication)

**EP 0053644 A1 19820616**; FI 813955 L 19820611

DOCDB simple family (application)

**EP 80401779 A 19801210**; FI 813955 A 19811209