

Title (en)  
Method of connecting an electrical pluggable connector.

Title (de)  
Verfahren zum Anschluss eines elektrischen Steckverbinders.

Title (fr)  
Procédé pour la connexion d'un connecteur électrique enfichable.

Publication  
**EP 0054854 A2 19820630 (DE)**

Application  
**EP 81110328 A 19811211**

Priority  
DE 3047684 A 19801218

Abstract (en)  
1. A method for producing a permanent connection between an electrical plug connector (1; 21) and a multi-wire conductor (6; 6'; 24), wherein the plug connector (1; 21) comprises a detachable plug portion (2; 22) and a contact portion (3; 23), the contact portion being connected by a pinched connection to a portion of the multi-wire conductor (6; 6'; 24) via at least one pair of tongues (7, 8; 25) surrounding the conductor (6; 6'; 24) and having at least one opening (9, 10; 27) arranged between the tabs (7, 8; 25) for access to the conductor (6; 6'; 24), the contact portion extending either transversely to the longitudinal axis (x-x) of the plug connector (1) or in the direction of the longitudinal axis (x"-x") of the plug connector (21), characterised in that in addition to the pinched connection, the tongues (7, 8; 25) of the contact portion (3; 23) are connected to the conductor (6; 6'; 24) by solder (11, 11', 28), a piece of soldering wire (11; 28) being held between the pair or pairs of tongues (7, 8; 25), that the pair or pairs of tongues (7, 8; 25) is/are curved around the conductor (6; 24) in order to produce a pinched connection, and that the plug connector (1; 21) and/or the conductor (6; 24) is/are heated in the contact portion (3; 23).

Abstract (de)  
Elektrischer Steckverbinder (1), Verfahren zu seinem Anschluss und Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens. Um zum Verbinden mit einem mehrdrähtigen Leiter (6) eine homogene und dauerhafte Verbindung zwischen dem Steckverbinder (1) und dem Leiter (6) zu erzielen, ist ein Krimp-Abschnitt (3) mit mindestens einer Öffnung (9, 10) versehen, durch die das Lot in den Krimp-Abschnitt (3) bzw. in den Leiter (6) gebracht wird. Das Einbringen des Lotes kann dabei vor oder nach dem Krimp-Vorgang erfolgen. Das Erhitzen des Lotes erfolgt nach dem Krimp-Vorgang. Die Erfindung ist insbesondere verwendbar bei elektrischen Steckverbindungen im Automobil oder in elektrischen Geräten, an die erhöhte Anforderungen an die Korrosionsbeständigkeit gestellt werden.

IPC 1-7  
**H01R 4/18**

IPC 8 full level  
**H01R 4/18** (2006.01); **H01R 43/02** (2006.01)

CPC (source: EP)  
**H01R 4/187** (2013.01); **H01R 4/18** (2013.01); **H01R 43/02** (2013.01)

Cited by  
EP0793296A1; EP1124284A3; US6066010A; GB2349018A; GB2349018B; EP0668628A3; EP1655804A3; EP0738024A3; US5762526A; US6334798B1

Designated contracting state (EPC)  
BE FR GB NL

DOCDB simple family (publication)  
**EP 0054854 A2 19820630; EP 0054854 A3 19830525; EP 0054854 B1 19870902**; DE 3047684 A1 19820708; DE 3047684 C2 19840223; ES 261914 U 19820516; ES 261914 Y 19821201; IE 53452 B1 19881123; IE 812984 L 19820618; PT 74149 A 19820101; PT 74149 B 19830628

DOCDB simple family (application)  
**EP 81110328 A 19811211**; DE 3047684 A 19801218; ES 261914 U 19811207; IE 298481 A 19811217; PT 7414981 A 19811217