

Title (en)

Crimping method and device for carrying out this method.

Title (de)

Crimpverfahren sowie Crimpvorrichtung zur Durchführung des Verfahrens.

Title (fr)

Méthode pour le pressage et dispositif pour la mise en oeuvre de cette méthode.

Publication

EP 0126842 A2 19841205 (DE)

Application

EP 84101154 A 19840204

Priority

- DE 3315227 A 19830427
- DE 8312379 U 19830427

Abstract (en)

[origin: US4615100A] An improvement is provided in a crimping process of the type wherein linear sections of a specified length are cut off from a roll of insulated wire and the opposite ends are insulation-stripped and crimped, and wherein the insulated wire is periodically advanced along a path of travel by a distance corresponding to the length of the wire sections. The stripped ends of the insulated wire and wire section are rotated from the path of travel and inserted in a crimping for crimping thereof and thereafter these ends, after crimping, are rotated back into the path of travel, with the crimped wire section then being removed from the path and the crimped insulated wire being conveyed further along the path. The invention, the provision in parallel with the insulated wire of a second insulated wire which is processed and crimped in the same way as the first wire for crimping. Crimping is effected using the same crimping means and assuming equal operational cycles, the following relative sequential relationships exist between the two operations: the first wire is cut to length while the second wire is rotated from its initial path; the first wire is insulation-stripped while these second wire is crimped; the first wire is rotated from its initial path while the second wire is moved back to its initial path; the first wire is crimped while the second wire is cut to length; and the first wire is moved back to its initial path while the second wire is insulation-stripped.

Abstract (de)

Die Erfindung betrifft ein Crimpverfahren sowie eine Crimpvorrichtung zur Durchführung des Verfahrens, bei denen Leitungsstücke bestimmter Länge von einer sehr langen gerollten Leitung abgetrennt und die sich gegenüberliegenden Enden abisoliert und gecrimpt werden, wobei die Leitung zyklisch um eine der Länge der Leitungsstücke entsprechende Länge vorgerückt wird und die von der Isolation befreiten Enden der Leitung und des Leitungsstücks nach den Seiten ausgeschwenkt und zum Crimpen in je eine Crimpeinrichtung eingeführt werden, woraufhin die Enden nach dem Crimpen wieder zurückgeschwenkt werden, das gecrimpte Leitungsstück entnommen und die gecrimpte Leitung weitertransportiert wird, wobei parallel zu einer ersten Leitung bzw. einem ersten Leitungsstück eine zweite Leitung bzw. ein zweites Leitungsstück geführt und in der gleichen Weise zum Crimpen vorbereitet und verschwenkt wird, wobei das Crimpen jeweils in derselben Crimpvorrichtung erfolgt und folgende Arbeitszyklen durchgeführt werden: <IMAGE>

IPC 1-7

H01R 43/04

IPC 8 full level

H01R 43/05 (2006.01); **H01R 43/04** (2006.01); **H01R 43/052** (2006.01)

CPC (source: EP US)

H01R 43/04 (2013.01 - EP US); **H01R 43/052** (2013.01 - EP US); **Y10T 29/514** (2015.01 - EP US); **Y10T 29/5145** (2015.01 - EP US); **Y10T 29/5193** (2015.01 - EP US)

Cited by

EP0365137A1; EP0303724A1

Designated contracting state (EPC)

CH DE FR GB IT LI NL

DOCDB simple family (publication)

US 4615100 A 19861007; DE 3315227 A1 19841031; DE 3315227 C2 19861113; DE 8312379 U1 19850509; EP 0126842 A2 19841205; EP 0126842 A3 19851002; EP 0126842 B1 19870422; JP S59207579 A 19841124

DOCDB simple family (application)

US 60393484 A 19840426; DE 3315227 A 19830427; DE 8312379 U 19830427; EP 84101154 A 19840204; JP 8761584 A 19840427