

Title (en)
LEAD OR HARNESS MAKING APPARATUS.

Title (de)
VORRICHTUNG FÜR DIE HERSTELLUNG VON LEITERN ODER KABELBÄUMEN.

Title (fr)
APPAREIL DE FABRICATION DE CABLES OU DE FAISCEAUX DE CABLE.

Publication
EP 0332627 A1 19890920 (EN)

Application
EP 87907465 A 19871013

Priority
GB 8626885 A 19861111

Abstract (en)
[origin: WO8803722A1] During a cycle of the apparatus, a wire (W) is advanced along a feed path (P) by a lead length, is clamped by means of wire clamps (8 and 12) on first and second rotary wire carriers (6 and 10). When a lead (L) has been severed from the wire (W) by blades (4), the carriers (8 and 12) are swung in opposite directions to position the wire end (SW) in a first terminating station (14) and the lead end (SL) in a second terminating station (16). The first terminating station (14) has three wire terminating applicators (36, 38 and 40) spaced lengthwise of the path (P). The first rotary wire carrier (6) is selectively adjustable stepwise, and lengthwise of the path (P) to position the wire end (SW) in a predetermined one of the applicators (36, 38 or 40) of the first terminating station (14). The second terminating station (16) applies a lead end (SL) to one contact of a multicontact connector (MC) at each cycle of the apparatus.

Abstract (fr)
Pendant un cycle de l'appareil un fil métallique (W) avance le long d'un chemin d'alimentation (P) d'une longueur de câble, puis il est serré au moyen de serre-fils (8 et 12) sur des premier et second supports rotatifs de fils (6 et 10). Lorsqu'un câble (L) a été sectionné du fil métallique (W) par des lames (4), les supports (8 et 12) sont balancés dans des directions opposées pour positionner l'extrémité du fil (SW) dans une première station de terminaison (14) et l'extrémité du câble (SL) dans une seconde station de terminaison (16). La première station de terminaison (14) possède trois dispositifs applicateurs de terminaisons de fils (36, 38 et 40) espacés sur la longueur du chemin (P). Le premier support rotatif (6) de fil peut être ajusté sélectivement pas à pas et sur la longueur du chemin (P) pour positionner l'extrémité de fils (SW) dans un applicateur prédéterminé (36, 38 ou 40) de la première station de terminaison (14). La seconde station de terminaison (16) applique une extrémité de câble (SL) à un contact d'un connecteur multicontact (MC) à chaque cycle de l'appareil.

IPC 1-7
H01R 43/052

IPC 8 full level
H01B 13/012 (2006.01); **H01R 43/01** (2006.01); **H01R 43/052** (2006.01); **H01R 43/05** (2006.01); **H01R 43/055** (2006.01)

CPC (source: EP KR)
H01R 43/052 (2013.01 - EP KR); **H01R 43/05** (2013.01 - EP); **H01R 43/055** (2013.01 - EP)

Citation (search report)
See references of WO 8803722A1

Designated contracting state (EPC)
DE FR GB IT NL

DOCDB simple family (publication)
WO 8803722 A1 19880519; DE 3789023 D1 19940317; DE 3789023 T2 19940818; EP 0332627 A1 19890920; EP 0332627 B1 19940202; GB 8626885 D0 19861210; JP H02500940 A 19900329; KR 890700279 A 19890311

DOCDB simple family (application)
US 8702664 W 19871013; DE 3789023 T 19871013; EP 87907465 A 19871013; GB 8626885 A 19861111; JP 50689087 A 19871013; KR 880700795 A 19880708