

Title (en)

Process for producing contact pieces from strip material, contact pieces produced according to the process and strip material for producing contact pieces.

Title (de)

Verfahren zum Herstellen von Kontaktorganen aus Bandware, nach dem Verfahren hergestellte Kontaktorgane sowie Stanzband zum Herstellen von Kontaktorganen.

Title (fr)

Procédé de fabrication d'organes de contact à partir de matériau en bande, organe de contact fabriqué selon le procédé ainsi que matériau en bande pour fabriquer des organes de contact.

Publication

**EP 0353810 A2 19900207 (DE)**

Application

**EP 89201889 A 19890718**

Priority

- SE 8802775 A 19880801
- SE 8901230 A 19890407

Abstract (en)

Process for producing contact pieces from strip material to be pressed onto the insulation-free end of an electric conductor, and contact pieces produced according to the process and punching strips for the production thereof. <??>A number of flat blanks (30) are stamped out of a punching strip (20), which blanks have a first part (31) and a second part (32) and which, after the separation from the punching strip (20), are pressed by means of at least one die to form two different parts of a contact sleeve or a cable lug, the first parts being provided with an insulation, in that they are provided either with an insulation strip (34) which is pushed over one or both side edges (31A, 31B) of each first part (31), or in that the first parts (31) are enclosed in a bag made of insulation material, or are covered with a layer of insulation lacquer, or are provided with a powder burn-in layer. <IMAGE>

Abstract (de)

Verfahren zum Herstellen von zum Aufpressen an das abisolierte Ende eines elektrischen Leiters bestimmten Kontaktorganen us Bandware, sowie nach dem Verfahren hergestellte Kontaktorgane und Stanzbänder zu deren Herstellung Aus einem Stanzband (20) wird eine Anzahl flacher Rohlinge (30) ausgestanzt, die einen ersten Teil (31) und einen zweiten Teil (32) aufweisen, die nach dem Abtrennen vom Stanzband (20) mittels zumindest eines Gesenkes zu zwei verschiedenen Teilen einer Kontakthülse oder eines Kabelschuhs verpresst werden, wobei die ersten Teile mit einer Isolation versehen werden, indem sie entweder mit einem Isolationsstreifen (34) versehen werden, der um eine oder um beide Seitenkanten (31A, 31B) jedes ersten Teiles (31) umgestülpt wird, oder indem die ersten Teile (31) in einen Beutel aus Isolationsmaterial eingeschlossen, oder mit einer Schicht Isolationslack bezogen, oder mit einer Pulver-Einbrenn-schicht versehen werden.

IPC 1-7

**H01R 4/18**; **H01R 43/048**; **H01R 43/16**

IPC 8 full level

**H01R 4/18** (2006.01); **H01R 43/048** (2006.01); **H01R 43/16** (2006.01)

CPC (source: EP US)

**H01R 4/185** (2013.01 - EP US); **H01R 43/048** (2013.01 - EP US); **H01R 43/16** (2013.01 - EP US); **H01R 4/187** (2013.01 - EP US); **Y10S 439/936** (2013.01 - EP US); **Y10T 29/49222** (2015.01 - EP US)

Cited by

DE4002828A1; WO2022188902A1; WO03100921A1; WO9835405A1

Designated contracting state (EPC)

AT CH DE ES FR GB IT LI NL SE

DOCDB simple family (publication)

**EP 0353810 A2 19900207**; **EP 0353810 A3 19910320**; SE 8901230 D0 19890407; US 4981451 A 19910101

DOCDB simple family (application)

**EP 89201889 A 19890718**; SE 8901230 A 19890407; US 38645189 A 19890728