

Title (en)

Process and device for carrying out of double crimping on electrical connectors.

Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung von Doppelanschlüssen an elektrischen Verbindern.

Title (fr)

Procédé et dispositif pour effectuer un double sertissage sur connecteurs électriques.

Publication

EP 0363765 A2 19900418 (DE)

Application

EP 89118151 A 19890930

Priority

- DE 3834455 A 19881010
- DE 3908867 A 19890317
- DE 8812711 U 19881010

Abstract (en)

[origin: US5018270A] The invention relates to a process and to an apparatus for assembling an electrical connector onto two electric wires. The electrical connector is formed from a sheet metal stamping part, having a contact portion and a claw portion, the claw portion having insulation and strand claws, in which two electric lines are each insulated in an end portions, the end portion being arranged adjacent to one another so that the end portions are crimped in the insulation and strand claws. The connectors are arranged in the form of a band in which the connectors are connected together by stamping strips, and the lines are fed adjacent to one another to a crimping tool. The first connector of the band to be crimped and the ends of the lines are positioned under the crimping tool, thereupon-simultaneously during the crimping process-the crimped connector is separated from the band, and the claws of the following connector in the band are opened up.

Abstract (de)

Die Erfindung betrifft ein Verfahren und eine Vorrichtung zur maschinellen Herstellung eines Doppelanschlages an einem aus einem Blechstanzteil geformten, einen Kontaktbereich und einen Krallenbereich mit Isolations- und Aderkralle aufweisenden elektrischen Verbinder, wobei zwei im Endbereich abisolierte elektrische Leitungen nebeneinander angeordnet in der Isolations- und Aderkralle gecrimpt werden, wobei Verbinder in Form eines Bandes, in dem die Verbinder über Stanzstreifen zusammenhängen, und die Leitungen nebeneinander angeordnet einem Crimpwerkzeug zugeführt werden, jeweils der erste zu crimpende Verbinder des Bandes und die Enden der Leitungen unter dem Crimpwerkzeug positioniert, anschließend - gleichzeitig während des Crimpvorgangs - der gecrimpte Verbinder vom Band abgetrennt und die Krallen des nachfolgenden Verbinders im Band aufgeweitet werden.

IPC 1-7

H01R 43/048; **H01R 43/058**

IPC 8 full level

H01R 43/048 (2006.01); **H01R 43/052** (2006.01); **H01R 43/055** (2006.01)

CPC (source: EP US)

H01R 43/048 (2013.01 - EP US); **H01R 43/055** (2013.01 - EP US); **H01R 43/052** (2013.01 - EP US); **Y10T 29/49185** (2015.01 - EP US); **Y10T 29/53213** (2015.01 - EP US); **Y10T 29/53217** (2015.01 - EP US); **Y10T 29/53235** (2015.01 - EP US)

Designated contracting state (EPC)

DE ES FR GB IT NL

DOCDB simple family (publication)

US 5018270 A 19910528; DE 3908867 A1 19900412; DE 3908867 C2 19920514; DE 8812711 U1 19900208; EP 0363765 A2 19900418; EP 0363765 A3 19910102; ES 2016778 A4 19901201; JP H02244581 A 19900928

DOCDB simple family (application)

US 41751589 A 19891005; DE 3908867 A 19890317; DE 8812711 U 19881010; EP 89118151 A 19890930; ES 89118151 T 19890930; JP 27053689 A 19891011