

Title (en)
Crimping tool with automatic loading.

Title (de)
Quetschwerkzeug mit automatischem Laden.

Title (fr)
Outil de sertissage à chargement automatique.

Publication
EP 0380388 A1 19900801 (FR)

Application
EP 90400128 A 19900117

Priority
FR 8900672 A 19890120

Abstract (en)
The ferrules (3) must be crimped to the end of electrical conductors in order to form terminals. Before crimping the ferrules are joined together by a detachable strip (4). A feed gearwheel (14) engages with the strip (4) by receiving the ferrules (3) in its toothed hollows. The gearwheel (14) is rotatably supported by a fixed gripper arm (12). A crimping gearwheel (43) engages with the feed gearwheel (14). It is supported by a carrying connecting link (34) articulated to the fixed arm (12) along the axis (16) of the feed gearwheel (14) and is actuated about the said axis in a to-and-fro manner by the movable arm (13) of the gripper. Ratchets (44, 46) arrange that, when the gripper arms are moved closer together, the crimping gearwheel (43) rolls on the immobilised feed gearwheel (14) and crimps a ferrule (3a). When the arms (12, 13) are released a spring (39) causes the return movement of the connecting link (34) which leads to a rotation of the feed gearwheel (14) by the agency of the crimping gearwheel (43) immobilised by its ratchet (46). Use for permitting easy crimping by a single action on two gripper arms. <IMAGE>

Abstract (fr)
Les embouts (3) doivent être sertis à l'extrémité de conducteurs électriques pour former des cosses. Avant le sertissage, ils sont réunis par une bande amovible (4). Une roue d'alimentation (14) engrène avec la bande (4) en recevant les embouts (3) dans ses creux de denture. La roue (14) est supportée rotativement par un bras de pince fixe (12). Une roue sertisseuse (43) engrène avec la roue d'alimentation (14). Elle est supportée par une biellette porteuse (34) articulée au bras fixe (12) selon l'axe (16) de la roue d'alimentation (14) et elle est actionnée autour dudit axe en va-et-vient par le bras mobile (13) de la pince. Des cliquets (44, 46) font que lorsqu'on rapproche les bras de pince l'un de l'autre, la roue sertisseuse (43) roule sur la roue d'alimentation (14) immobilisée, et sertit un embout (3a). Lorsqu'on relâche les bras (12, 13) un ressort (39) provoque le mouvement de retour de la biellette (34) qui entraîne en rotation la roue d'alimentation (14) par l'intermédiaire de la roue sertisseuse (43) immobilisée par son cliquet (46). Utilisation pour permettre un sertissage facile par simple action sur deux bras de pince.

IPC 1-7
H01R 43/045

IPC 8 full level
H01R 43/045 (2006.01)

CPC (source: EP KR)
H01R 43/01 (2013.01 - KR); **H01R 43/045** (2013.01 - EP)

Citation (search report)
• [A] FR 2095518 A5 19720211 - BUNKER RAMO
• [AD] FR 1340563 A 19631018 - AMP INC

Cited by
DE4130038A1; US5500998A; EP0562229A3; US5307553A; EP1041685A1; FR2791862A1; CN110190489A; EP0583192A1; FR2694844A1; US6315118B1; WO9114300A1

Designated contracting state (EPC)
BE CH DE ES GB IT LI SE

DOCDB simple family (publication)
EP 0380388 A1 19900801; FR 2642233 A1 19900727; FR 2642233 B1 19910405; KR 900012389 A 19900804

DOCDB simple family (application)
EP 90400128 A 19900117; FR 8900672 A 19890120; KR 900000651 A 19900120