

## Title (en)

Contact resilient socket for pluggable connection of cable wires and electrical conductors.

## Title (de)

Kontaktfederbuchse zum steckbaren Verbinden von Kabeladern und Schaltdrähten.

## Title (fr)

Douille de contact élastique pour connexion enfichable de brins de câbles et de fils électriques.

## Publication

**EP 0433625 A1 19910626 (DE)**

## Application

**EP 90121012 A 19901102**

## Priority

DE 3942276 A 19891221

## Abstract (en)

2.1 The contact spring socket should be capable of automatic production from only one piece, it not being necessary to carry out and pretreating of the connecting wires and cable cores in order to achieve automatic contacting. The socket bodies should be electrically insulated from one another. The contact spring socket should be designed such that fully automatic production results in a cost-effective mass-produced product. 2.2 The complete socket body of the contact spring socket is produced by several stamping and bending steps from a single metal part. Additional compression springs are provided to reinforce the contact pressure. On the shaft of the socket body facing away from the contact springs, insulation-piercing terminals and hooks for making contact and stress relief of a connecting wire are provided. The socket body is accommodated in an insulating housing, which contains a special contacting tool in order that the connecting wires automatically make contact with the insulation-piercing terminals. 2.3 The contact spring socket can be produced as a cost-effective mass-produced product. It is possible to make contact with untreated connecting wires manually or by machine, without a special tool. <IMAGE>

## Abstract (de)

2.1 Die Kontaktfederbuchse soll aus nur einem Stück automatisch gefertigt werden können, wobei Schaltdrähte und Kabeladern nicht vorbehandelt werden müssen, um eine automatische Ankontaktierung zu erreichen. Die Buchsenkörper sollen elektrisch voneinander isoliert sein. Die Kontaktfederbuchse soll so gestaltet werden, daß durch vollautomatische Fertigung ein preisgünstiges Massenprodukt entsteht. 2.2 Der gesamte Buchsenkörper der Kontaktfederbuchse wird durch mehrere Stanz- und Biegeschritte aus einem einzigen Metallteil gefertigt. Zur Verstärkung des Kontaktdruckes sind zusätzliche Druckfedern vorgesehen. An dem von den Kontaktfedern abgewandten Schaft des Buchsenkörpers sind Schneidklemmen und Haken zur Ankontaktierung und Zugentlastung einer Anschlußader vorgesehen. Der Buchsenkörper wird in ein isolierendes Gehäuse eingebracht, welches ein besonderes Ankontaktierwerkzeug zum automatischen Ankontaktieren der Anschlußader an die Schneidklemmen enthält. 2.3 Die Kontaktfederbuchse kann als preiswertes Massenprodukt hergestellt werden. Das Ankontaktieren von unbehandelten Anschlußadern ist ohne besonderes Werkzeug manuell und maschinell möglich. <IMAGE>

## IPC 1-7

**H01R 4/24**; **H01R 13/15**

## IPC 8 full level

**H01R 4/24** (2006.01); **H01R 13/15** (2006.01); **H01R 13/11** (2006.01); **H01R 13/115** (2006.01); **H01R 13/58** (2006.01); **H01R 43/16** (2006.01)

## CPC (source: EP US)

**H01R 4/2454** (2013.01 - EP US); **H01R 13/15** (2013.01 - EP); **H01R 13/113** (2013.01 - EP); **H01R 13/58** (2013.01 - EP); **H01R 43/16** (2013.01 - EP)

## Citation (search report)

- [A] DE 3708782 A1 19880929 - ROSE WALTER GMBH & CO KG [DE]
- [A] DE 2053142 A1 19710506 - MINNESOTA MINING & MFG

## Cited by

FR2725835A1; EP1589615A1; US5716242A; EP0651464A3; EP0736929A1; US5408048A; CN106058509A; US7118404B2; WO9633523A1; WO9612324A1; WO2009006994A1

## Designated contracting state (EPC)

AT BE CH FR IT LI NL

## DOCDB simple family (publication)

**EP 0433625 A1 19910626**; **EP 0433625 B1 19940309**; AT E102749 T1 19940315; DE 3942276 A1 19910704; DE 3942276 C2 19921203

## DOCDB simple family (application)

**EP 90121012 A 19901102**; AT 90121012 T 19901102; DE 3942276 A 19891221