

Title (en)

Device for applying soft-elastic grommets on electric cable ends.

Title (de)

Vorrichtung zum Aufbringen von weichelastischen Dichtungs- Tüllen auf elektrische Leitungsenden.

Title (fr)

Dispositif pour appliquer des manchons élastiques souples sur l'extrémité des câbles électriques.

Publication

EP 0462923 A2 19911227 (DE)

Application

EP 91710022 A 19910603

Priority

DE 4019483 A 19900619

Abstract (en)

In a device (10A) for applying soft-elastic grommets on electric cable ends, in particular for plug elements protected against moisture, a sorting conveyor (11) is provided which feeds up the particular grommet in the vertical position of its longitudinal central axis. Adjoining this sorting conveyor downstream of the conveying flow is a conveying device (20; 23) which moves each grommet into a horizontal assembly position of its longitudinal central axis. The grommet is received in this assembly position by a sleeve-type tool (20), which has the same axis and serves the temporary centring reception of the insulated or stripped cable end, and/or by a centring mandrel (23). Moreover, a jaw-type tool (31) having at least two gripping jaws is provided, which grips the grommet and holds it fixed in space. The jaw-type tool (31) holds the grommet during the translatory introduction of the cable end into position. A reliable, quick mode of operation is achieved because the sleeve-type tool (20) and/or centring mandrel (23) are simultaneously constructed as a conveying device. These pass on the respective grommet following the sorting conveyor (11) in the horizontal assembly position of the longitudinal central axis of the grommet to the jaw-type tool (31). <IMAGE>

Abstract (de)

Bei einer Vorrichtung (10A) zum Aufbringen von weichelastischen Dichtungs-Tüllen auf elektrische Leitungsenden, insbesondere für feuchtigkeitsgeschützte Steckerelemente, ist ein die jeweilige Tülle in vertikaler Position ihrer Längsmittelachse zufördernder Sortierförderer (11) vorgesehen. Diesem schließt sich stromabwärts des Förderflusses eine Fördervorrichtung (20; 23) an, welche jede Tülle in eine horizontale Montageposition ihrer Längsmittelachse versetzt. In dieser Montageposition ist die Tülle von einem ihr gleichachsigen, der zeitweiligen zentrierenden Aufnahme des isolierten oder abisolierten Leitungsendes dienenden Hülsenwerkzeug (20) und/oder von einem Zentrierdorn (23) aufgenommen. Außerdem ist ein die Tülle anschließend ergreifendes und raumfest haltendes Backenwerkzeug (31) mit mindestens zwei Greifbacken vorgesehen. Das Backenwerkzeug (31) hält die Tülle während des translatorischen Einführens des Leitungsendes in Position. Eine zuverlässige, rasche Arbeitsweise wird erzielt, weil Hülsenwerkzeug (20) und/oder Zentrierdorn (23) zugleich als Fördervorrichtung ausgebildet sind. Diese übergeben die jeweilige Tülle im Anschluß an den Sortierförderer (11) in der horizontalen Montageposition der Längsmittelachse der Tülle an das Backenwerkzeug (31). <IMAGE>

IPC 1-7

H01R 43/00

IPC 8 full level

H01R 43/00 (2006.01)

CPC (source: EP)

H01R 43/00 (2013.01); **H01R 43/005** (2013.01)

Cited by

EP2709217A1; CN103296556A; CN103682935A; FR2787623A1; EP0881720A3; EP0626738A1; US5432996A; CN114559239A; EP1689049A1; US7363703B2; US9352430B2; US9653865B2; US10348031B2; US9496076B2; US9649737B2; US10427267B2; US10814450B2

Designated contracting state (EPC)

AT BE CH DE DK ES FR GB GR IT LI LU NL SE

DOCDB simple family (publication)

DE 4019483 C1 19910905; DE 59107229 D1 19960222; EP 0462923 A2 19911227; EP 0462923 A3 19920311; EP 0462923 B1 19960110; HU 209798 B 19941128; HU 912034 D0 19911230; HU T61422 A 19921228; TR 26488 A 19950315

DOCDB simple family (application)

DE 4019483 A 19900619; DE 59107229 T 19910603; EP 91710022 A 19910603; HU 203491 A 19910618; TR 68991 A 19910618