

Title (en)

Process for making a welded connection between a flexible conductor and a contact finger, and contact finger.

Title (de)

Verfahren zum Anschweißen eines flexiblen Leiters an einen Kontaktfinger, und Kontaktfinger.

Title (fr)

Procédé de connexion par soudage d'un conducteur flexible à un doigt de contact, et doigt de contact.

Publication

**EP 0467798 A1 19920122 (FR)**

Application

**EP 91420235 A 19910709**

Priority

FR 9009359 A 19900719

Abstract (en)

Method for making a welded connection between a braid (20) and a contact finger (10) comprising two elementary thin plates (12, 14) stacked face to face. The first thin plate (12) is provided with a half-open recess (24) interacting with the juxtaposed plane face of the second thin plate (14) in order to define a housing (25) for accommodating one compacted end (21) of the braid (20), the said end undergoing hot incrustation in the housing (25) by means of pressure welding, without local deformation of the thin plates (12, 14). The second thin plate (14) comprises a backflow opening (26) disposed at right angles to the recess (24) for allowing transfer of molten copper during the welding operation, the surface of the opening (26) being less than that of the recess (24). The connection is carried out in a single operation without braze feed. <IMAGE>

Abstract (fr)

Procédé de connexion par soudage d'une tresse (20) à un doigt de contact (10) comprenant un empilage côte à côte de deux lamelles (12, 14) élémentaires. La première lamelle (12) est dotée d'une encoche (24) semi-ouverte coopérant avec la face plane juxtaposée de la deuxième lamelle (14) pour définir un logement (25) de réception d'un bout (21) compacté de la tresse (20), ledit bout étant incrusté à chaud dans le logement (25) par soudage sous-pression, sans déformation locale des lamelles (12,14). La deuxième lamelle (14) comporte une lumière (26) de refoulement disposée au droit de l'encoche (24) pour autoriser le transfert de cuivre fondu lors de l'opération de soudage, la surface de la lumière (26) étant inférieure à celle de l'encoche (24). L'assemblage s'effectue en une seule opération sans apport de brasure. <IMAGE>

IPC 1-7

**H01H 1/58**; **H01R 43/02**

IPC 8 full level

**H01R 4/02** (2006.01); **H01H 1/58** (2006.01); **H01R 43/02** (2006.01)

CPC (source: EP KR US)

**H01H 1/5822** (2013.01 - EP US); **H01H 71/00** (2013.01 - KR); **H01R 43/02** (2013.01 - EP US); **Y10T 29/49179** (2015.01 - EP US); **Y10T 29/49185** (2015.01 - EP US)

Citation (search report)

- [AD] EP 0148051 A1 19850710 - MERLIN GERIN [FR]
- [A] EP 0297985 A1 19890104 - TELEMECANIQUE ELECTRIQUE [FR]

Cited by

CN103081259A; EP1385183A1; FR2987220A1; US8534111B2; US6751849B1; WO2012026616A1; WO0044013A1; EP1495518B2

Designated contracting state (EPC)

BE CH DE ES GB IT LI SE

DOCDB simple family (publication)

**EP 0467798 A1 19920122**; **EP 0467798 B1 19950125**; CA 2046781 A1 19920120; CA 2046781 C 20010703; DE 69106963 D1 19950309; DE 69106963 T2 19950810; ES 2070469 T3 19950601; FR 2665026 A1 19920124; FR 2665026 B1 19920918; JP 3020664 B2 20000315; JP H04248283 A 19920903; KR 100188813 B1 19990601; KR 920003360 A 19920229; MX 9100170 A 19920228; US 5163221 A 19921117

DOCDB simple family (application)

**EP 91420235 A 19910709**; CA 2046781 A 19910711; DE 69106963 T 19910709; ES 91420235 T 19910709; FR 9009359 A 19900719; JP 20393691 A 19910718; KR 910012414 A 19910719; MX 9100170 A 19910711; US 72709391 A 19910709