

Title (en)

Procedure for fabrication an electrical connection between two electrical conductors.

Title (de)

Verfahren zur Herstellung einer elektrisch leitenden Verbindung zwischen zwei elektrischen Leitungen.

Title (fr)

Procédé de fabrication de connexion électrique entre deux conduites électriques.

Publication

EP 0542005 A1 19930519 (DE)

Application

EP 92118054 A 19921022

Priority

DE 4136901 A 19911109

Abstract (en)

A method is specified for producing an electrically conductive connection between a flat conductor stripline and a cable which passes on from there, each of which has at least two electrical conductors. For stress relief of the junction points, the ends of the stripline and cable are initially inserted, with the conductors stripped of insulation and in the correct orientation, into a carrier which is provided with suitable depressions and consists of insulating material. Thereafter, the conductors to be connected through of the stripline and cable are soldered to one another. Finally, a cover which is firmly connected to the carrier and consists of insulating material is injection moulded onto the junction points of the conductors and onto the ends of the strip line and cable. <IMAGE>

Abstract (de)

Es wird ein Verfahren zur Herstellung einer elektrisch leitenden Verbindung zwischen einer Flachleiter-Bandleitung und einer weiterführenden Leitung angegeben, die jeweils mindestens zwei elektrische Leiter aufweisen. Zur Zugentlastung der Verbindungsstellen werden die Enden der beiden Leitungen mit den abisolierten Leitern zunächst in einen mit entsprechenden Vertiefungen versehenen Träger aus Isoliermaterial lagerichtig eingelegt. Danach werden die durchzuverbindenden Leiter der beiden Leitungen miteinander verlötet. Abschließend wird auf die Verbindungsstellen der Leiter und die Enden der beiden Leitungen eine sich fest mit dem Träger verbindende Abdeckung aus Isoliermaterial aufgespritzt. <IMAGE>

IPC 1-7

H01R 9/07; H01R 43/24

IPC 8 full level

H01R 43/00 (2006.01); **B29C 45/14** (2006.01); **H01R 4/02** (2006.01); **H01R 12/63** (2011.01); **H01R 43/02** (2006.01); **H01R 43/24** (2006.01); **H02G 1/14** (2006.01)

CPC (source: EP US)

H01R 4/021 (2013.01 - EP US); **H01R 12/63** (2013.01 - EP US); **H01R 43/02** (2013.01 - EP US); **H01R 43/24** (2013.01 - EP US); **Y10T 29/49172** (2015.01 - EP US); **Y10T 29/49195** (2015.01 - EP US); **Y10T 29/49201** (2015.01 - EP US)

Citation (search report)

- [Y] EP 0335051 A2 19891004 - MARCHAL EQUIP AUTO [FR]
- [Y] DE 3333709 A1 19840620 - DYNAMIT NOBEL AG [DE], et al
- [A] FR 2591808 A1 19870619 - FRANCELCO SA [FR]
- [A] DD 130397 A1 19780322 - STANGE HEINZ, et al

Cited by

DE19944427A1; DE19647925C1; EP0746056A1; US5780774A; US9531093B2; WO2014206813A1; WO2024012876A1

Designated contracting state (EPC)

DE FR GB IT NL PT SE

DOCDB simple family (publication)

EP 0542005 A1 19930519; CA 2081928 A1 19930510; CA 2081928 C 19940920; DE 4136901 A1 19930513; JP H05217650 A 19930827; US 5231758 A 19930803

DOCDB simple family (application)

EP 92118054 A 19921022; CA 2081928 A 19921102; DE 4136901 A 19911109; JP 29881392 A 19921109; US 96245892 A 19921016