

Title (en)

Method for production of connector strips for hybrid housings.

Title (de)

Verfahren zur Herstellung von Anschlussfahnen an Hybridgehäusen.

Title (fr)

Méthode pour production de lames de connection pour boîtes hybrides.

Publication

**EP 0579986 A1 19940126 (DE)**

Application

**EP 93110393 A 19930630**

Priority

DE 4223745 A 19920718

Abstract (en)

In the case of a commercially available housing trough (1) for hybrid housings, which has in each case one row of holes (2) in the side walls and which holes (2) have glazed-in connecting tabs, a second row of holes (3) is incorporated before the connecting tabs are glazed into the holes (2), at a parallel distance apart from said first holes (2) and above them forming a gap, and the tab ends (12, 13) of conductor combs (4, 5) which are stamped separately from sheet metal are glazed into each row of holes (2, 3). After this, both rows of connecting tabs (7, 9) are bent in a mould into a common connecting plane with the connecting tabs (7, 9) lying side by side, and the webs (6, 8) of the conductor combs (6, 8) are subsequently cut off from the connecting tabs (7, 9). In the case of an alternative production method, a conductor comb having a number of connecting tabs (7, 9) corresponding to the number of the two rows of holes (2, 3) is stamped out, and the tab ends (12, 13) are bent to the row separation of the holes (2, 3), are plugged into the holes and are glazed in, and the web of the conductor comb is subsequently cut off from the connecting tabs (7, 9). <IMAGE>

Abstract (de)

Bei einer handelsüblichen Gehäusewanne (1) für Hybridgehäuse, die in den Seitenwänden jeweils eine Reihe Bohrungen (2) mit eingeglasten Anschlußfahnen hat, wird vor dem Einglasen der Anschlußfahnen in die Bohrungen (2), in parallelem Abstand über diesen auf Lücke versetzt, eine zweite Reihe Bohrungen (3) eingebracht und in jede Reihe Bohrungen (2, 3) die Fahnenenden (12, 13) von separat aus Blech gestanzten Leiterkämmen (4, 5) eingeglast. Danach werden beide Reihen Anschlußfahnen (7, 9) in einem Formwerkzeug in eine gemeinsame Anschlußebene mit nebeneinander liegenden Anschlußfahnen (7, 9) gebogen und anschließend die Stege (6, 8) der Leiterkämmen (6, 8) von den Anschlußfahnen (7, 9) abgetrennt. Bei einem alternativen Herstellungsverfahren wird ein Leiterkamm mit einer der Anzahl der beiden Reihen Bohrungen (2, 3) entsprechenden Anzahl Anschlußfahnen (7, 9) ausgestanzt und die Fahnenenden (12, 13) auf den Reihenabstand der Bohrungen (2, 3) gebogen, in die Bohrungen gesteckt, eingeglast und anschließend der Steg des Leiterkammes von den Anschlußfahnen (7, 9) abgetrennt. <IMAGE>

IPC 1-7

**H01R 43/16**; **H01R 43/20**

IPC 8 full level

**H01R 43/16** (2006.01); **H01R 43/20** (2006.01)

CPC (source: EP)

**H01R 43/20** (2013.01); **H01R 43/16** (2013.01)

Citation (search report)

- [Y] DE 4028105 C1 19911212
- [Y] US 4991291 A 19910212 - KOEPKE RICHARD A [US], et al
- [Y] EP 0086714 A1 19830824 - BONHOMME F R
- [A] US 3955877 A 19760511 - COBAUGH ROBERT FRANKLIN, et al
- [A] EP 0219935 A2 19870429 - DU PONT [US]
- [A] GB 2130447 A 19840531 - BICC PLC
- [A] EP 0299610 A2 19890118 - MOLEX INC [US]

Designated contracting state (EPC)

BE CH DE FR GB IT LI NL

DOCDB simple family (publication)

**EP 0579986 A1 19940126**; **EP 0579986 B1 19960821**; DE 4223745 A1 19940120; DE 59303486 D1 19960926

DOCDB simple family (application)

**EP 93110393 A 19930630**; DE 4223745 A 19920718; DE 59303486 T 19930630