

Title (en)

Process and apparatus for automatic manufacturing of sets of cables.

Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zur automatischen Herstellung von Leitungssätzen.

Title (fr)

Procédé et dispositif de fabrication automatique de jeux de câbles.

Publication

EP 0601448 A1 19940615 (DE)

Application

EP 93119319 A 19931201

Priority

DE 4241160 A 19921207

Abstract (en)

The invention relates to a process and an apparatus for automatically manufacturing sets of cables, a cable being pulled off a cable supply and transported into a transverse displacement device and a piece of cable being cut to length, the piece of cable subsequently being displaced transversely and transported onwards transversely with respect to its longitudinal extent, at least one end of the piece of cable being pressed into an insulation-piercing terminal of an insulation-piercing terminal contact element which is seated in a housing chamber of a housing which has a plurality of housing chambers at a specific grid spacing, and one housing being connected to a specific number of pieces of cable, and the pieces of cable being pushed individually and cyclically from the transverse displacement device into a joint transverse transportation device in which they are collected to form a cable group with a specific number of pieces of cable, and the group subsequently being transferred cyclically from the joint transverse transportation device for cyclic further transportation to the further transportation device.

Abstract (de)

Die Erfindung betrifft ein Verfahren und eine Vorrichtung zur automatischen Herstellung von Leitungssätzen, wobei aus einem Leitungsvorrat eine Leitung abgezogen in eine Querschiebeeinrichtung transportiert und ein Leitungsstück abgelängt wird, anschließend das Leitungsstück quer verschoben und quer zu seiner Längserstreckung weitertransportiert wird, wobei mindestens ein Ende des Leitungsstücks in eine Schneidklemme eines Schneid-Klemm-Kontaktelements gedrückt wird, das in einer Gehäusekammer eines mehrere Gehäusekammern in bestimmtem Rasterabstand aufweisenden Gehäuses sitzt, und ein Gehäuse mit einer bestimmten Anzahl von Leitungsstücken verbunden wird, und wobei die Leitungsstücke einzeln und getaktet von der Querschiebeeinrichtung in eine Sammel-Quertransporteinrichtung geschoben werden, in der sie zu einer Leitungsgruppe mit einer bestimmten Anzahl von Leitungsstücken gesammelt werden und anschließend die Gruppe in einem Takt von der Sammel-Quertransporteinrichtung zum taktweisen Weitertransport an die Weitertransporteinrichtung übergeben wird.

IPC 1-7

H01R 43/052

IPC 8 full level

H01R 43/052 (2006.01)

CPC (source: EP)

H01R 43/052 (2013.01)

Citation (search report)

- [X] DE 3709087 A1 19870924 - AMP INC [US]
- [A] EP 0487505 A2 19920527 - MOLEX INC [US]
- [A] DE 8914025 U1 19910328

Cited by

DE102023001136A1

Designated contracting state (EPC)

CH DE FR IT LI

DOCDB simple family (publication)

DE 4241160 A1 19940609; DE 4241160 C2 19960801; DE 59301957 D1 19960425; EP 0601448 A1 19940615; EP 0601448 B1 19960320; EP 0601448 B2 19991103

DOCDB simple family (application)

DE 4241160 A 19921207; DE 59301957 T 19931201; EP 93119319 A 19931201