

Title (en)
METHOD OF JOINING CONNECTION PLATES.

Title (de)
VERFAHREN ZUM VERBINDEN VON ANSCHLUSSPLATTEN.

Title (fr)
PROCEDE PERMETTANT DE REALISER L'UNION DE PLAQUES DE CONNEXION.

Publication
EP 0617850 A1 19941005 (EN)

Application
EP 93900479 A 19921210

Priority
• SE 9103761 A 19911219
• SE 9200852 W 19921210

Abstract (en)
[origin: WO9312560A1] The present invention relates to a method of securing connection tags to electrical conductors in thermal foils and the like in which a contact plate is riveted in place near a hole passing through plastic layers (1, 2) and a metal part (3). In this method the contact plate (9) is riveted in place near a hole (4) passing through the plastic layers and a metal foil (3) arranged adjacent to the layers (1, 2), by means of a hollow rivet (6) which is passed through the hole. On the opposite side of the hole the rivet has been bent around an upset (8) at the lower edge of the hole, the hole (4) having been made with the aid of a mandrel (5), suitably hot and at least partly conical in shape, so that the upper edge of the hole is flanged to a recessed sealing surface for the rivet (6), the central part has been formed to an exposed cylindrical metal contact surface (7) against the rivet (6), and the lower side to a sealing upset (8), preferably reinforced at the edge, increasing the contact pressure and hermetically sealing the area around the contact surface.

Abstract (fr)
Procédé permettant de fixer des cosses de branchement à des conducteurs électriques pris dans des couches thermoisolantes ou des éléments analogues. Une plaque de contact est rivetée en place à l'endroit d'un trou traversant les couches plastiques (1, 2) et l'élément métallique (3). Selon ce procédé, la plaque (9) est rivetée en place près d'un trou (4) traversant les couches de plastique et la couche métallique (3) prise entre les deux premières à l'aide d'un rivet (6) creux. Du côté opposé, le rivet est recourbé autour d'un relèvement (8) formé à l'extrémité inférieure du trou (4), lequel a été formé au moyen d'une broche (5) de forme tronconique élevée à une température suffisamment haute, de telle sorte que le bord supérieur du trou se trouve embouti en creux pour former une surface de joint accueillant le rivet (6), la partie centrale formant un corps cylindrique creux exposant la surface métallique (7) au contact du rivet (6), tandis que la partie inférieure forme un relèvement (8) réalisant un scellement, de préférence renforcé sur son pourtour, ce qui augmente ainsi la pression de contact et assure l'étanchéité de la surface entourant la surface de contact.

IPC 1-7
H01R 4/06

IPC 8 full level
H01R 4/06 (2006.01); **H01R 43/048** (2006.01); **H05K 3/32** (2006.01); **H05K 1/11** (2006.01); **H05K 3/40** (2006.01)

CPC (source: EP)
H01R 4/06 (2013.01); **H01R 12/69** (2013.01); **H01R 43/0484** (2013.01); **H05K 3/326** (2013.01); **H05K 1/118** (2013.01); **H05K 3/4084** (2013.01); **H05K 2201/091** (2013.01); **H05K 2201/10401** (2013.01); **H05K 2201/1059** (2013.01); **H05K 2201/10962** (2013.01)

Citation (search report)
See references of WO 9312560A1

Designated contracting state (EPC)
AT CH DE ES FR IT LI

DOCDB simple family (publication)
WO 9312560 A1 19930624; EP 0617850 A1 19941005; HU 9401729 D0 19940928; HU T68305 A 19950628; SE 470275 B 19931220; SE 9103761 D0 19911219; SE 9103761 L 19930620

DOCDB simple family (application)
SE 9200852 W 19921210; EP 93900479 A 19921210; HU 9401729 A 19921210; SE 9103761 A 19911219