

Title (en)

Crimping method for conductor ends and crimping contact elements.

Title (de)

Krimpverfahren für Leiterenden und Kontaktelement dafür.

Title (fr)

Procédé de sertissage d'une extrémité d'une âme de conducteur et élément de contact à sertir.

Publication

EP 0677901 A1 19951018 (FR)

Application

EP 95400690 A 19950328

Priority

FR 9404218 A 19940411

Abstract (en)

The crimping method involves using a front jaw clamp (11) which is made up of an upper and lower section (10,12) each having an inner holder section (5',6') for a female section. The section has inner indentations to break the oxide layer on the male section. Rear jaw clamps (20) have an upper and lower section (21, 22) and an inner holder (81) in each clamp. The male and female sections are connected, and the forward clamp jaws join the two sections under extrusion. The rear clamps are closed, and the wire pulled, forming a constant diameter section along the length. <IMAGE>

Abstract (fr)

L'invention concerne un procédé de sertissage d'une extrémité d'une âme de conducteur dans un élément de contact présentant une partie avant de contact et une partie arrière à sertir pourvue d'une ouverture dans laquelle est introduite l'extrémité de l'âme de conducteur. Il comporte les étapes suivantes : une étape de fermeture de demi-mors avant (11, 12) sur une première empreinte (7) de la partie avant (8), les demi-mors avant (11, 12) présentant une deuxième empreinte (53, 63) complémentaire de la première, de manière à maintenir ladite partie avant (8) dans les demi-mors avant (11, 12) dans une direction (F') de traction et de fermeture de demi-mors arrière (21, 22) sur une troisième empreinte (4) tronconique et s'évasant vers l'arrière (F') des demi-mors arrière (21, 22), les demi-mors arrière (21, 22) présentant une quatrième empreinte tronconique (72, 82), au moins partiellement complémentaire de la troisième empreinte (4), une étape d'écartement desdits demi-mors avant (11, 12) et arrière (21, 22) dans une direction de traction (F'), étape au cours de laquelle la partie arrière tronconique (4) se rétrécit par filage de manière à sertir ladite extrémité de l'âme (2) de conducteur (3), une étape d'ouverture desdits demi-mors avant (11, 12) et arrière (21, 22) pour libérer l'élément de contact (1). <IMAGE>

IPC 1-7

H01R 43/058; **H01R 43/042**; **H01R 4/18**

IPC 8 full level

H01R 4/20 (2006.01); **H01R 43/042** (2006.01); **H01R 43/058** (2006.01)

CPC (source: EP)

H01R 4/203 (2013.01); **H01R 43/0425** (2013.01); **H01R 43/058** (2013.01)

Citation (search report)

- [A] US 3717839 A 19730220 - ALDRIDGE L
- [A] US 3020520 A 19620206 - QUENTIN BERG
- [A] FR 1496378 A 19670929 - CABLE COVERS LTD
- [A] GB 893403 A 19620411 - GRANDS TRAVAUX DE MARSEILLE SA

Cited by

DE102013208171A1; EP1383211A1; FR2842660A1; US7010857B2; WO2009021491A3; DE202013101939U1; EP2800205A1; DE102013208171B4

Designated contracting state (EPC)

BE DE ES GB IT NL SE

DOCDB simple family (publication)

EP 0677901 A1 19951018; **EP 0677901 B1 19970305**; DE 69500166 D1 19970410; FR 2718575 A1 19951013; FR 2718575 B1 19960515

DOCDB simple family (application)

EP 95400690 A 19950328; DE 69500166 T 19950328; FR 9404218 A 19940411