

Title (en)

High frequency connector system and method of assembling

Title (de)

HF-Steckverbindingssystem und Verfahren zur Montage des HF-Steckverbindingssystems

Title (fr)

Système de connecteur hyperfréquence et méthode d'assemblage

Publication

EP 0905818 A2 19990331 (DE)

Application

EP 98113567 A 19980720

Priority

DE 19742646 A 19970926

Abstract (en)

The connector system includes a contact part (2) which is electrically connected to an HF conductor (1a) of an HF line (1), an insulating part (3) which receives the contact part, and at least one self-cutting contact holder (4a, 4b) which is arranged at the HF conductor. An intermediate casing (5) accommodates the contact holder. The self-cutting contact holder has at least one cutting edge (6) which manufactures a contact to an outer conductor of the HF line, when the contact holder is pressed against the HF line. An outer casing (7) is arranged at the intermediate casing. The contact part, the insulating part, and the contact holder are preferably prefabricated in the intermediate casing.

Abstract (de)

Das erfindungsgemäße HF-Steckverbindingssystem umfaßt ein Kontaktteil, welches an einem HF-Leiter einer HF-Leitung vorzugsweise ancrimpbar ist, ein Isolierteil, welches das Kontaktteil aufnimmt, zumindest eine Schneidklemmkontakthalterung, die an der HF-Leitung anordenbar ist, ein Zwischengehäuse, das die Schneidklemmkontakthalterung aufnimmt und vorzugsweise führt, wobei die Schneidklemmkontakthalterung zumindest eine Schneide aufweist, die den Kontakt zu einem Außenleiter der HF-Leitung herstellt, wenn die Schneidklemmkontakthalterung an der HF-Leitung verpreßt wird, und ein Außengehäuse, welches über das Zwischengehäuse aufgebracht ist. Das erfindungsgemäße Verfahren zur Montage des HF-Steckverbindingssystems zeichnet sich durch die folgenden Schritte aus: HF-Leiter einer HF-Leitung abisolieren; Vorzugsweise vercrimpen des freigelegten Leiters mit einem Kontaktteil; Einsetzen des Kontaktteils in ein Isolierteil in einem Zwischengehäuse; Anordnen der Schneidklemmkontakthalterung an der HF-Leitung; Verpressen der Schneidklemmkontakthalterung, so daß deren Schneide die Isolation der HF-Leitung durchschneidet und einen Kontakt zum Außenleiter herstellt; und Anbringen eines vorzugsweise zweiteiligen Außengehäuses.

IPC 1-7

H01R 9/05

IPC 8 full level

H01R 4/24 (2006.01); **H01R 9/053** (2006.01); **H01R 13/46** (2006.01); **H01R 13/64** (2006.01)

CPC (source: EP)

H01R 9/053 (2013.01); **H01R 13/465** (2013.01); **H01R 13/64** (2013.01); **H01R 24/40** (2013.01); **H01R 2103/00** (2013.01)

Cited by

DE20001782U1; FR2845830A1; DE20001912U1; DE112005000474B4

Designated contracting state (EPC)

CH DE FR GB IT LI

DOCDB simple family (publication)

EP 0905818 A2 19990331; **EP 0905818 A3 19991215**; JP H11162529 A 19990618; KR 100316079 B1 20020228; KR 19990030169 A 19990426

DOCDB simple family (application)

EP 98113567 A 19980720; JP 26991898 A 19980924; KR 19980040086 A 19980926