

Title (en)

Crimping press for making crimp connections

Title (de)

Crimppresse zur Herstellung einer Crimpverbindung

Title (fr)

Presse de sertissage pour la réalisation de connexions de sertissage

Publication

EP 1341269 A1 20030903 (DE)

Application

EP 03002890 A 20030210

Priority

- EP 03002890 A 20030210
- EP 02405130 A 20020222

Abstract (en)

The device makes crimp connections with a driven crimping tool that joins a conductor (41) end to a crimp contact. A workbench (33) is provided with more than one tool station (34) with at least one crimping tool and a supply of crimp contacts, whereby each tool station can be individually moved to the crimping press (35) with a non-linear motion and individually operated using the crimping press.

Abstract (de)

Bei dieser Crimpeinrichtung (30) mit einer ersten Crimpstation (31) und einer zweiten Crimpstation (32) ist je Crimpstation (31,32) ein Werkzeuggestisch (33) mit Werkzeugstationen (34) und eine Crimppresse (35) vorgesehen. Ein Kabel (36) wird mittels eines Bandantriebes (37) vorgeschoben, wobei das voreilende Kabelende von einem an einem ersten Schwenkarm (38) angeordneten ersten Greifer (39) übernommen wird, der das abisolierte Kabelende der ersten Crimpstation (31) zuführt. Nachdem das voreilende Kabelende mit einem Crimpkontakt (40) versehen worden ist, bewegt sich der erste Schwenkarm (38) in die Achse des Bandantriebes (37) zurück. Danach schiebt der Bandantrieb (37) das Kabel (36) weiter vor, bis die gewünschte Länge des Kabelabschnittes (41) erreicht ist. Eine Trenn- und Abisolierstation (42) trennt den Kabelabschnitt (41) vom Kabel (36) und entfernt an den Kabelenden die Isolation. Das nacheilende Kabelende des Kabelabschnittes (41) wird von einem an einem zweiten Schwenkarm (43) angeordneten zweiten Greifer (44) übernommen, der das nacheilende Kabelende der zweiten Crimpstation (32) zur Bestückung mit einem Crimpkontakt (40) zuführt. Mit den auf einer Drehscheibe angeordneten Werkzeugstationen (34) ist ein Wechsel von einer Kontaktart auf eine andere Kontaktart mit minimaler Stillstandszeit der Crimppresse (35) möglich. <IMAGE>

IPC 1-7

H01R 43/048

IPC 8 full level

H01R 43/048 (2006.01)

CPC (source: EP)

H01R 43/048 (2013.01)

Citation (search report)

- [X] US 5913934 A 19990622 - INOUE TOSHIHIRO [JP], et al
- [A] EP 1079479 A1 20010228 - KOMAX HOLDING AG [CH]
- [DA] US 5966806 A 19991019 - MAEDA TATSUYA [JP], et al

Cited by

DE102008003961B4; EP3024099A1; EP1515403A3; CN112106264A; CN103855590A; CN105610031A; DE102007018555A1; DE102007018555B4; CN107792725A; US2022393418A1; US11670902B2; WO2019207343A1; US10749307B2; US10566756B2; EP3291385A1; US10727638B2; US10459433B2; EP4297203A1; EP2738886A1; US9917409B2; EP2738886B1; EP3785336B1

Designated contracting state (EPC)

CH DE FR GB IT LI

DOCDB simple family (publication)

EP 1341269 A1 20030903; EP 1341269 B1 20061011

DOCDB simple family (application)

EP 03002890 A 20030210