



Veröffentlichungsnummer: **0 490 066 A3**

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

Anmeldenummer: **91118042.0**

Int. Cl.⁵: **H01R 43/042**

Anmeldetag: **23.10.91**

Priorität: **11.12.90 DE 4039435**

Veröffentlichungstag der Anmeldung:
17.06.92 Patentblatt 92/25

Benannte Vertragsstaaten:
BE CH DE ES FR GB IT LI NL SE

Veröffentlichungstag des später veröffentlichten
Recherchenberichts: **27.01.93 Patentblatt 93/04**

Anmelder: **WEZAG GMBH Werkzeugfabrik**
Wittigstrasse 8

W-3570 Stadallendorf(DE)

Erfinder: **Beetz, Horst, Dipl.-Ing.**
Isarstrasse 23

W-3570 Stadallendorf(DE)

Erfinder: **Battenfeld, Kurt**
Vor dem Wald 21

W-3557 Ebsdorfergrund 3(DE)

Vertreter: **Rehberg, Elmar, Dipl.-Ing.**
Postfach 3162 Am Kirschberge 22
W-3400 Göttingen(DE)

Crimpzange zum Verpressen von Aderendhülsen.

Die Crimpzange zum Verpressen von Aderendhülsen (19) weist zwei in einer Schwenklagerung gelagerte Backen (1, 2) auf, die insbesondere über einen zwei Handhebel (11, 13) aufweisenden Antrieb (9) um die Schwenklagerung verschwenkbar sind. An jeder Backe (1, 2) ist eine Federbacke (8) vorgesehen. Der Antrieb (9) greift an den einen Enden der Backen (1, 2) an. Mit den anderen Enden der Backen (1, 2) ist je eine Preßbacke (20, 21) verbunden, welche eine einzige, universal zur Abdeckung eines Querschnittsbereichs bestimmte Preßstelle (17) aufweist. Mindestens eine der Backen (1, 2) weist zwei auf die Preßbacken (20, 21) einwirkende Bereiche (7, 8) auf, von denen der eine Bereich (7) weitgehend starr ausgebildet ist und der andere Bereich (8) als Federbacke federnd-nachgiebig gestaltet ist. Mindestens die eine der Preßbacken (20, 21) ist an einem der Bereiche (7, 8) der Backe in Bewegungsrichtung der Preßbacken geführt. Zwischen der Preßbacke (20, 21) und dem federnden Bereich (8) der Backe (1, 2) ist ein erster Anschlag (26) und Gegenanschlag (27) sowie zwischen Preßbacke und dem starren Bereich (8) der Backe (1, 2) ein zweiter Anschlag (28) und Gegenanschlag (29) vorgesehen. Der Abstand zwischen den beiden Anschlägen (26, 28) ist zu dem Abstand zwischen den beiden Gegenansschlägen (27, 29) so dimensioniert, daß beim

Crimpen im wesentlichen Querschnittsbereich zunächst der erste Anschlag (26) und Gegenanschlag (27) in Wirkanlage sind und erst im Bereich eines maximalen Querschnitts der zweite Anschlag (28) und Gegenanschlag (29) in Wirkanlage hinzutreten.

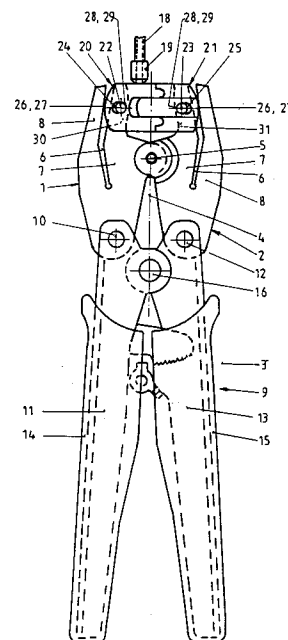


Fig. 8



Europäisches
Patentamt

EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung

EP 91 11 8042

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int. Cl.5)
A	US-A-2 743 634 (THOMAS & BETTS CO.) * das ganze Dokument * ---	1, 3, 4	H01R43/042
A	GB-A-2 072 081 (TOOLEMA AB) * Seite 1, Zeile 71 - Zeile 104; Abbildungen * -----	1	
			RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (Int. Cl.5)
			H01R
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			
Recherchenort DEN HAAG		Abschlußdatum der Recherche 13 NOVEMBER 1992	Prüfer THIBAUT E.E.G.C.
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : mündliche Offenbarung P : Zwischenliteratur T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus andern Gründen angeführtes Dokument & : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument			