



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets



(11)

EP 1 369 971 A9

(12)

KORRIGIERTE EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

Hinweis: Bibliographie entspricht dem neuesten Stand

(15) Korrekturinformation:

Korrigierte Fassung Nr. 1 (W1 A1)
Korrekturen, siehe Seite(n) 16, 17
INID code(s) 12,54

(51) Int Cl.7: **H02G 1/12**

(48) Corrigendum ausgegeben am:

28.01.2004 Patentblatt 2004/05

(43) Veröffentlichungstag:

10.12.2003 Patentblatt 2003/50

(21) Anmeldenummer: **02405457.9**

(22) Anmeldetag: **06.06.2002**

(84) Benannte Vertragsstaaten:

AT BE CH CY DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI LU
MC NL PT SE TR

Benannte Erstreckungsstaaten:

AL LT LV MK RO SI

(71) Anmelder: **KOMAX HOLDING AG**

6036 Dierikon (CH)

(72) Erfinder:

- **Mehri, Urs**
6370 Stans (CH)
- **Lustenberger, Alois**
6014 Littau (CH)

(74) Vertreter:

EGLI-EUROPEAN PATENT ATTORNEYS
Postfach
8034 Zürich (CH)

(54) **Vorrichtung und Verfahren zum Bearbeiten von Kabeln**

(57) Es wird eine Vorrichtung zum Bearbeiten von kabelförmigen Leitern, insbesondere von mehradrigen Kabeln, mit zumindest einem Transportmittel (126) mit einem Antriebsmittel (132) zur Transportzuführung und zum Längstransport von kabelförmigem Leitermaterial (200), einem Trennmittel (170) zum Durchtrennen kabelförmigem Leitermaterials, zumindest einem ersten Mittel (170) zum Bearbeiten des durchtrennten, kabelförmigen Leitermaterials, zumindest einem Führungsmittel (130) zur Längsführung des kabelförmigen Leitermaterials, wobei das Führungsmittel (130) so ausgebildet ist, dass das freie Ende des kabelförmigen Leitermaterials aus seiner Längsrichtung herausgeschwenkt werden kann und einer im wesentlichen senkrecht zur Kabelrichtung ausgebildeten Platte (110), auf der zumindest einzelne der Mittel (126, 128, 130) der Vorrichtung auf einer Seite angeordnet sind. Die Platte (110) weist zumindest einen ersten schwenkbaren Plattenteil (114) auf, der um eine zur Plattenebene im wesentlichen parallelen Achse zwischen zwei Endlagen mit einem ersten Schwenkwinkel schwenkbar angeordnet ist, wobei sich auf dem Plattenteil (114) zumindest eines der genannten Transportmittel (126) sowie ein Führungsmittel (130) befinden. Es ist zumindest ein zweites Mittel (172) zum Bearbeiten des kabelförmigen Leitermaterials vor-

gesehen, das in einem aus der Ebene der Platte herausgeschwenkten Zustand des ersten schwenkbaren Plattenteiles (114) angeordnet ist oder auswechselbar angeordnet werden kann.

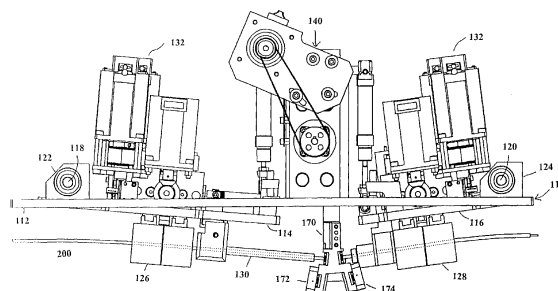


Fig. 2

EP 1 369 971 A9

Beschreibung

[0001] Die vorliegende Erfindung betrifft eine Vorrichtung zum Bearbeiten von kabelförmigen Leitern, z.B. eine Vorrichtung zum Abisolieren und/oder Abziehen von Ummantelungsmaterialien von mehradrigen kabelförmigen Leitern. Weiterhin betrifft die Erfindung ein Verfahren zum Abisolieren und/oder Abziehen von Ummantelungsmaterialien von mehradrigen, kabelförmigen Leitern, wobei das Abziehen des Ummantelungsmaterials so geschehen kann, dass zum Schutz des verbleibenden Leiterendes das abgetrennte Isoliermaterial auf dem Kabel verbleibt.

[0002] Der Vorgang und für diesen Vorgang konfigurierte Vorrichtungen zum Abtrennen von kabelförmigen Leiterstücken und zum Abisolieren eines oder beider Kabelenden sind hinlänglich bekannt. Dabei wird üblicherweise bei einem mehradrigen Kabel, bei dem jede Kabelader einzeln ummantelt (isoliert) ist und zudem eine gemeinsame Ummantelung die äussere Hülle des Kabels ausbildet, zunächst einmal diese äussere Ummantelung auf einen vorbestimmten Teil mit Hilfe eines ersten Abmantelungsmessers entfernt und dann werden für die Einzelleiter (Adern) des mehradrigen Kabels deren Ummantelungen mit Hilfe eines Mehrfachmessers eingeschnitten und entweder entfernt oder aber nur um ein Stück abgezogen, um den Kabel- oder Litzenenden einen Schutz, z.B. gegenüber Aufdrillen, zu gewähren. Sodann wird das Kabelende um den Betrag vorgeschoben, der der gewünschten Länge des herzustellenden Kabelstückes entspricht, das Kabel wird an dieser Stelle - z.B. mit dem ersten Abmantelungsmesser - abgeschnitten und der beschriebene Vorgang wird am rückwärtigen Ende des Kabels wiederholt. Allenfalls werden danach die Leiterenden z.B. dadurch weiterverarbeitet, dass ihnen ein Crimpteil oder ein anderes Element (z.B. ein Sensor etc.) aufgesetzt wird oder dass sie verdrillt werden, wie z.B. aus der WO-A-99/52188 bekannt. Bei der Abisolierung tritt das - bereits bekannte und auch grundsätzlich schon gelöste Problem - auf, dass zum Abisolieren der Ummantelung, nämlich sowohl der äusseren Ummantelung wie auch der Einzelleiterummantelungen, das rückseitig zu bearbeitende Kabelende zumindest um die Länge zurückgeschoben werden muss, die der bzw. den Abisolierlängen entspricht. Dieses zurückgeschobene Ende steht dann in Kollision mit dem soeben abgeschnittenen Ende des zugeführten Kabels. Für dieses Problem ist die Lösung bekannt, das zugeführte Kabelende zwischen dem letzten Transportelement vor dem Bearbeitungspunkt und dem Bearbeitungspunkt in einer Führungshülse oder einem anderen Führungselement geführt zu halten und bei der Bearbeitung des rückwärtigen Kabelendes diese Führungshülse aus der Kabellaufrichtung herauszuschwenken. Ein solches typisches Transportelement ist übrigens aus der EP-A-0 864 524 bekannt und dort bestens beschrieben. Eine andere Lösung ist z.B. aus der EP-A-0 234 929 bekannt. Alternativ wurde auch schon

vorgeschlagen - um die Abstände zwischen dem letzten Transportelement vor dem Bearbeitungspunkt und dem Bearbeitungspunkt klein halten zu können - eine Führungshülse linear aus der Kabellaufrichtung herauszubewegen (WO-A-97/17751), wodurch die Abstände zwar kleiner gehalten werden können, dafür aber eine Rückföhrbewegung des abgeschnittenen vorderen Endes des Kabel im vollem Umfang der Länge des Führungselementes in Kauf genommen werden muss, was die Genauigkeit des Verfahrens in erheblichem Umfang zu beeinträchtigen vermag.

[0003] Eine typische Anordnung zur Durchführung des beschriebenen Vorganges ist in der WO-A-99/52188 beschrieben, bei der die Führungshülsen nach oben geschwenkt werden. Die Messer, nämlich das Abmantelungsmesser für die äussere Kabelummantelung wie auch das Mehrfachmesser für die Einzelleiter befinden sich dabei in einer Linie, nämlich der Kabelföhrungsrichtung, wobei bei dem Mehrfachmesser das mittlere Einzelmesser in dieser Richtung angeordnet ist, die weiteren Messer des Mehrfachmessers dagegen links und rechts daneben. Da dieses Dokument der Anmelderin den technisch am weitesten fortgeschrittenen Stand der Technik darstellt, wird es durch Bezugnahme in den Offenbarungsgehalt dieser Patentanmeldung inkorporiert.

[0004] Diese Einrichtung gilt es im Rahmen der vorliegenden Erfindung weiterzuentwickeln, wobei die folgenden Verbesserungswünsche erfüllt werden sollen. Einerseits föhrt die Anordnung der Bearbeitungselemente (z.B. der Messer) auf einer Linie in Richtung der Kabelföhrung zwar dazu, dass alleine durch ein Bewegen der Kabelabschnitte auf dieser Linie die Bearbeitung durchgeführt werden kann, sieht man einmal von dem Herausschwenken des abgeschnittenen Kabelendes ab. Andererseits ist aber durch die vorliegende Anordnung die Bearbeitung beschränkt. Für jeden zusätzlichen Bearbeitungsschritt, wie z.B. das Aufsetzen eines Crimpteils oder eines anderes Elementes (z.B. eines Sensors etc.) für ein Verdrillen des Kabelendes müssen die zusätzlichen Bearbeitungselemente mit einem gewissen Aufwand in die Bearbeitungsstrecke eingepasst werden. Ein modularer Aufbau mit dem möglichen Austausch von zusätzlichen Bearbeitungselementen ist so nur schwer möglich. Andererseits ist es - schon bei der Vorrichtung nach der WO-A-99/52188 besonders vorteilhaft, wenn die Antriebseinrichtungen für den Kabeltransport auf einer Seite der Einrichtung angeordnet sind, nämlich hinten in Bezug auf eine vertikale Ebene durch die Kabelföhrungsrichtung, während vorne die Vorrichtung leicht zugänglich gehalten wird. Diese Anforderung kann z.B. durch eine vertikale Abschlussplatte realisiert werden.

[0005] Aus der EP-A-1 174 970 ist eine Vorrichtung bekannt, bei der die Führungshülsen samt der Transporteinrichtung auf einer Platte montiert sind und diese Platte in ihrer Ebene zusammen mit den Führungshülsen Herausschwenkbar ausgebildet ist. In der EP-A-1

174 970 wird dabei vorgeschlagen, eine vordere und eine hintere Platte in Bezug auf die Plattenebene drehbar auszubilden. Dadurch wird zwar das Problem gelöst, die abgeschnittenen Kabelenden herausdrehen oder -schwenken zu können, dies wird aber auf Kosten einer bequemen Zugänglichkeit gemacht.

[0006] Die Weiterentwicklung einer gattungsgemäßen Vorrichtung entsprechend der vorstehend genannten Wunschvorstellungen ergibt damit die Aufgabe der Erfindung.

[0007] Es ist also die Aufgabe der vorliegenden Erfindung, eine Vorrichtung vorzuschlagen, bei dem die Kabelenden in weiteren Bearbeitungsstationen bearbeitet werden können, indem ihre Adern abisoliert werden oder z.B. ein Crimpteil oder ein anderes Element (z.B. ein Sensor etc.) aufgesetzt wird und/oder sie verdreht werden. Gemäss der Aufgabe der Erfindung müssen dabei die Kabelenden geführt werden und es soll möglich sein, modular verschiedene Bearbeitungseinrichtungen einsetzen und möglichst leicht austauschen zu können. Alle diese Forderungen sollen dabei nicht auf Kosten der Zugänglichkeit gehen.

[0008] Die Erfindung löst die Aufgabe durch eine Vorrichtung nach Anspruch 1. Dabei haben die Massnahmen der Erfindung zunächst einmal zur Folge, dass einerseits eine gute Zugänglichkeit zu den kabelführenden Elementen erhalten bleibt, aber andererseits eine sehr flexible Anordnung für das Hinzufügen und das Weglassen von Bearbeitungselementen angeboten wird. Vorteilhaft ist es auch, die Massnahmen der Erfindung mit der Verwendung einer z.B. magnetisch nach oben schwenkbaren Führungshülse, also einem Führungsröhr, zu verbinden, da dann Schwenkbewegungen des vorderen Kabelendes in zwei verschiedene, orthogonal zueinander und zu der Kabelrichtung stehenden Richtungen ermöglicht werden. Diese Lösung wird als eigener erfindungsmässiger Beitrag angesehen.

[0009] Im Falle des Schwenkens der Plattenteile aus einer Grundstellung, bei der diese Plattenteile im wesentlichen mit einer Grundplatte - oder wenn auf diese Grundplatte verzichtet wird, miteinander - eine Ebene bilden, jeweils in eine ausgeschwenkte Stellung, wird vorteilhafterweise ein pneumatischer Schwenkantrieb verwendet. Wenn aber die Plattenteile aus der Grundstellung jeweils in z.B. zwei unterschiedliche Stellungen geschwenkt werden sollen, so ist ein elektrischer Schwenkantrieb mit einem Schrittmotor vorteilhaft.

[0010] Besonders vorteilhaft ist ein Verfahren nach Anspruch 7, bei dem - entsprechend dem Vorrichtungsanspruch 1 - ein Verfahren zum Konfigurieren von Kabeln vorgeschlagen wird.

[0011] Weitere vorteilhafte Einzelheiten der Erfindung sind in den abhängigen Ansprüchen dargelegt.

[0012] Die vorgenannten sowie die beanspruchten und in den nachfolgenden Ausführungsbeispielen beschriebenen, erfindungsgemäss zu verwendenden Elemente unterliegen in ihrer Grösse, Formgestaltung, Ma-

terialverwendung und technischen Konzeption keinen besonderen Ausnahmebedingungen, so dass die in dem jeweiligen Anwendungsgebiet bekannten Auswahlkriterien uneingeschränkt Anwendung finden können.

[0013] Weiterhin ist die Vorrichtung nicht auf elektrische kabelförmige Leiter beschränkt. Sowohl die Vorrichtung als auch das Verfahren lassen sich für andere kabelförmige Leiter, wie z.B. Lichtleiter etc. verwenden.

[0014] Weitere Einzelheiten, Merkmale und Vorteile des Gegenstandes der Erfindung ergeben sich aus der nachfolgenden Beschreibung der dazugehörigen Zeichnungen, in denen - beispielhaft - eine Vorrichtung und ein dazugehöriger Verfahrensablauf zur vorliegenden Erfindung erläutert wird.

[0015] In den Zeichnungen zeigen:

Fig. 1 eine perspektivische Darstellung der Vorrichtung gemäss der vorliegenden Erfindung, bei der beide Schwenkteile in die Position der weiteren Bearbeitungseinheiten ausgeschwenkt sind;

Fig. 2 eine Draufsicht auf die Vorrichtung gemäss Figur 1, in dieser Zeichnung ist das Kabel mit eingezeichnet;

Fig. 3 eine perspektivische Darstellung der Vorrichtung gemäss Figur 1, bei der der vordere Schwenkteil in die Position der weiteren Bearbeitungseinheit ausgeschwenkt ist, während der hintere Schwenkteil in die Position der ersten Bearbeitungseinheit eingeschwenkt ist;

Fig. 4 eine Draufsicht auf die Vorrichtung gemäss Figur 3;

Fig. 5 eine Darstellung gemäss Figur 3, bei der der hintere Schwenkteil entfernt wurde;

Fig. 6 eine perspektivische Darstellung des hinteren Schwenkteils;

Fig. 7 eine Draufsicht auf die Vorrichtung gemäss Figur 1, bei der der hintere Schwenkteil in die Position der weiteren Bearbeitungseinheit ausgeschwenkt ist, während der vordere Schwenkteil in die Position der ersten Bearbeitungseinheit eingeschwenkt ist;

Fig. 8 eine perspektivische Darstellung des Bearbeitungsmittelteils zusammen mit den dazugehörigen Versorgungseinrichtungen;

Fig. 9 eine perspektivische Darstellung des Bearbeitungsmittelteils nach Figur 8 ohne die Versorgungseinrichtungen.

[0016] Die wesentlichen Elemente der in Figur 1 als Ganzes mit 100 bezeichneten Vorrichtung sind an der Platte 110 angeordnet, die im Ausführungsbeispiel aus einer Grundplatte 112 und zwei schwenkbaren Plattenteilen 114 und 116 besteht. Die beiden schwenkbaren Plattenteile 114 und 116 sind um die Schwenkpunkte 118 bzw. 120 um einen Schwenkwinkel schwenkbar gelagert; die Schwenkpunkte 118 und 120 sind die Lagermittelpunkte jeweils eines Schwenklagers 122 bzw. 124, das jeweils an der Grundplatte 110 angebracht ist. Die Schwenkachsen sind im vorliegenden Ausführungsbeispiel hinter der Platte 110 vorgesehen, sie können aber auch - alternativ - in der Plattenebene vorgesehen sein.

[0017] Auf dem ersten schwenkbaren Plattenteil 114 ist eine erste Kabeltransport- oder Kabelfördereinrichtung 126 zum Bewegen des Leiters 200 - in Figur 2 eingezeichnet - wahlweise in zwei Richtungen - vorwärts und zurück - vorderseitig - also kabelseitig - montiert, wobei die Antriebselemente 132 an der Hinterwand der Schwenkplatte 114 angebracht sind. Im Ausführungsbeispiel ist die Kabeltransport- oder Kabelfördereinrichtung 126 als eine Vielzahl von Förderrollen ausgebildet, es können aber alternativ auch alle anderen Antriebselemente für den Leiter bzw. das Kabel zum Einsatz kommen. Als Antriebselemente für den Kabeltransport sind im vorliegenden Ausführungsbeispiel Elektromotoren vorgesehen, aber auch hierfür können andere Antriebselemente gemäss dem Stand der Technik eingesetzt werden.

[0018] Im Ausführungsbeispiel ist auf dem schwenkbaren Plattenteil 114 zusätzlich eine nach oben schwenkbare Führungshülse 130 angeordnet, in der das zugeführte Kabel bis zur Bearbeitungseinheit 140 geführt wird. Nach dem - weiter unten beschriebenen - Durchtrennen des Kabels und vor der Zurückführung des abgetrennten Kabelteils kann die Führungshülse 130 durch einen Elektromagnet nach oben geschwenkt werden und gibt dem hinteren Ende des abgetrennten Kabelteils Platz für die weitere Bearbeitung, z.B. dem Abisolieren der äusseren Kabelummantelung. Diese Ausführung ist dann sinnvoll, wenn mit dem gleichen Messer das Kabel durchgetrennt und abisoliert werden soll.

[0019] Auf einem zweiten schwenkbaren Plattenteil 116 ist eine zweite Kabeltransporteinrichtung 128 angebracht, wobei diese wiederum durch eine Vielzahl von Förderrollen ausgebildet ist, aber alternativ auch alle anderen Antriebselemente für den Leiter bzw. das Kabel zum Einsatz kommen können. Als Antriebselemente sind im vorliegenden Ausführungsbeispiel wiederum Elektromotoren vorgesehen, aber auch hierfür können andere Antriebselemente gemäss dem Stand der Technik eingesetzt werden. Die Schwenkachse des zweiten Plattenteils 116 ist parallel zur Schwenkachse des ersten schwenkbaren Plattenteils 114 - hinter der Platte 110 - vorgesehen. Für diese Ausführung ist es wesentlich, dass die Schwenkrichtung für beide schwenkbaren

Plattenteile 114 und 116 nach vorne vorgesehen ist, da damit - im hier beschriebenen Ausführungsbeispiel - die Zugänglichkeit zu den kabelführenden und -bearbeitenden Teilen nicht wie in der EP-A-1 174 970 beeinträchtigt wird.

[0020] Im Ausführungsbeispiel mit einem Schwenken der Plattenteile 114 und 116 aus einer Grundstellung, bei der diese Plattenteile 114 und 116 im wesentlichen mit einer Grundplatte 112 - oder alternativ, wenn auf diese Grundplatte 112 verzichtet wird und die beiden schwenkbaren Plattenteile 114 und 116 alleine die Platte 110 bilden, miteinander - eine Ebene bilden, jeweils in eine ausgeschwenkte Stellung, wird ein pneumatischer Schwenkantrieb verwendet. In einem erweiterten Ausführungsbeispiel, bei dem die Plattenteile 114 und 116 aus der Grundstellung jeweils in z.B. zwei unterschiedliche Stellungen geschwenkt werden sollen, wird ein elektrischer Schwenkantrieb mit einem Motor, z.B. einem Schrittmotor verwendet. Alternativ dazu kann aber auch ein pneumatischer Antrieb mit zwei Zylindern verwendet werden.

[0021] In einer Aussparung 150 der Platte 110 ist ein Bearbeitungsmodul 140 mit den Bearbeitungseinheiten eingelassen. Dabei ist in erster Linie die als Durchtrennungs- wie auch als Abisolierungseinrichtung für die äussere Ummantelung ausgebildete Schneidvorrichtung 170 zu nennen, die in ihrem Arbeitspunkt auf der Linie der Kabelführung im nicht ausgeschwenkten Zustand der genannten Schwenkteile 114, 116 und 130 liegt. Vor der Durchtrennungs- wie auch als Abisolierungseinrichtung 170 (von dem vor der Vorrichtung stehenden Betrachter aus gesehen) ist auf diesem Modul 140 die erste Aderabisolierungseinrichtung 172 für die einzelnen Adern des Kabels vorgesehen. Dabei ist im Ausführungsbeispiel die Anordnung so ausgebildet, dass diese Schneidwerkzeuge jeweils aus drei nebeneinander angeordneten Einzelwerkzeugen für die gleichzeitige Bearbeitung von bis zu drei Adern vorgesehen sind.

[0022] Die erste Aderabisolierungseinrichtung 172 ist so ausgerichtet, dass das vordere Kabelende auf diese Einrichtung gerichtet ist, wenn der erste schwenkbare Plattenteil 114 sich im ausgeschwenkten Zustand befindet. Das Zuführen dieses Kabelendes von der Durchtrennungs- wie auch als Abisolierungseinrichtung 170 für die äussere Ummantelung zur Aderabisolierungseinrichtung 172 wird also durch das Ausschwenken des ersten schwenkbaren Plattenteils 114 durchgeführt. Dabei kann auf früher übliche Greifer etc. verzichtet werden. Die erste Aderabisolierungseinrichtung 172 ist im Ausführungsbeispiel auswechselbar ausgeführt, so dass an ihre Stelle auch eine andere Bearbeitungseinrichtung für das vordere Kabelende eingesetzt werden kann.

[0023] Ebenfalls vor der Durchtrennungs- und Abisolierungseinrichtung 170 (von dem vor der Vorrichtung stehenden Betrachter aus gesehen) ist auf dem Modul 140 auch die zweite Aderabisolierungseinrichtung 174 für die einzelnen Adern des Kabels vorgesehen. Auch diese ist so ausgebildet, dass die Schneidwerkzeuge jeweils aus

drei nebeneinander angeordneten Einzelwerkzeugen für die gleichzeitige Bearbeitung von bis zu drei Adern bestehen.

[0024] Die zweite Aderabisoliereinrichtung 174 ist so ausgerichtet, dass das hintere Kabelende auf diese Einrichtung gerichtet ist, wenn der zweite schwenkbare Plattenteil 116 sich im ausgeschwenkten Zustand befindet. Das Zuführen dieses Kabelendes von der Durchtrennungs- und Abisolierungseinrichtung 170 für die äussere Ummantelung zur Aderabisoliereinrichtung 174 wird also durch das Ausschwenken des zweiten schwenkbaren Plattenteils 116 ohne jegliche Greifer durchgeführt.

[0025] Das Modul 140 ist im Ausführungsbeispiel so eingerichtet, dass vor den beiden beschriebenen Bearbeitungseinrichtungen 172 und 174 (von dem vor der Vorrichtung stehenden Betrachter aus gesehen) noch weitere Einrichtungen zum Aufbringen von Crimpteilen und/oder zum Verdrillen der Aderenden aufsteckbar sind. In diesem Fall werden die beiden schwenkbaren Plattenteile 114 und 116 jeweils in eine zweite Schwenkposition herausgeschwenkt, so dass das vordere Kabelende bzw. das hintere Kabelende auf diese weiteren Bearbeitungseinrichtungen gerichtet sind und von diesen bearbeitet werden können.

Patentansprüche

1. Vorrichtung (100) zum Bearbeiten von kabelförmigen Leitern (200), insbesondere von mehradrigen Kabeln, mit

- zumindest einem Transportmittel (126) mit einem Antriebsmittel (128) zur Transportzuführung und/oder zum Längstransport von kabelförmigem Leitermaterial,
- einem Trennmittel (170) zum Durchtrennen kabelförmigem Leitermaterials,
- zumindest einem ersten Mittel (170) zum Bearbeiten des durchtrennten, kabelförmigem Leitermaterials,
- zumindest einem Führungsmittel (130) zur Längsführung des kabelförmigen Leitermaterials,
- einer im wesentlichen senkrecht zur Kabelrichtung ausgebildeten Platte (110), auf der zumindest einzelne der Mittel (126, 128, 130) der Vorrichtung auf einer Seite angeordnet sind,

dadurch gekennzeichnet, dass

- die genannte Platte (110) zumindest einen ersten schwenkbaren Plattenteil (114) aufweist, der um eine zur Plattenebene im wesentlichen parallelen Achse zwischen zwei Endlagen mit einem ersten Schwenkwinkel schwenkbar angeordnet ist, wobei sich auf dem Plattenteil

(114) zumindest eines der genannten Transportmittel (126) sowie ein Führungsmittel (130) befinden und

- zumindest ein zweites Mittel (172) zum Bearbeiten des kabelförmigem Leitermaterials vorgesehen ist, das in einem aus der Ebene der Platte (110) herausgeschwenkten Zustand des ersten schwenkbaren Plattenteiles (114) angeordnet ist oder auswechselbar angeordnet werden kann.

2. Vorrichtung nach Anspruch 1,

dadurch gekennzeichnet, dass

- die genannte Platte (110) weiterhin einen ebenfalls in einer zur Plattenebene parallelen Achse und in die Richtung des ersten schwenkbaren Plattenteils (114) schwenkbaren zweiten Plattenteil (116) aufweist, auf dem zumindest ein weiteres Transportmittel (128) angeordnet ist und zusammen mit diesem zweiten Plattenteil (116) um einen zweiten Schwenkwinkel schwenkbar ist,
- wobei die genannten Achsen in Bereichen von sich gegenüberliegenden Enden der Plattenteile (114, 116) vorgesehen sind und
- zumindest ein drittes Mittel (174) zum Bearbeiten eines freien Endes des durchtrennten Stückes des kabelförmigen Leitermaterials in einem aus der Ebene der Platte (110) herausgeschwenkten Zustand des zweiten schwenkbaren Plattenteiles (116) angeordnet ist oder auswechselbar angeordnet werden kann.

3. Vorrichtung nach Anspruch 1 oder 2,

dadurch gekennzeichnet, dass

- der erste schwenkbare Plattenteil (114) um einem dritten Schwenkwinkel schwenkbar ist und zumindest ein viertes Mittel zum Bearbeiten eines freien Endes des kabelförmigem Leitermaterials und/oder des abgetrennten Stückes des kabelförmigem Leitermaterials in einem aus der Ebene der Platte (110) herausgeschwenkten Zustand des ersten schwenkbaren Plattenteiles (114) angeordnet ist oder auswechselbar angeordnet werden kann.

4. Vorrichtung nach Anspruch 2 oder 3,

dadurch gekennzeichnet, dass

- der zweite schwenkbare Plattenteil (116) mit einem vierten Schwenkwinkel schwenkbar ist und zumindest ein fünftes Mittel zum Bearbeiten eines freien Endes des kabelförmigem Leitermaterials und/oder des abgetrennten Stückes des kabelförmigem Leitermaterials in einem aus der Ebene der Platte (110) herausge-

schwenkten Zustand des zweiten schwenkbaren Plattenteiles (116) angeordnet ist oder auswechselbar angeordnet werden kann.

5. Vorrichtung nach einem der vorstehenden Ansprüche, 5

dadurch gekennzeichnet, dass

- das oder die Führungsmittel (130) so ausgebildet sind, dass das freie Ende des kabelförmigen Leitermaterials aus seiner Längsrichtung herausgeschwenkt werden kann, 10

6. Vorrichtung nach einem der vorstehenden Ansprüche, 15

dadurch gekennzeichnet, dass

- das Trennmittel (170) zum Durchtrennen kabelförmigen Leitermaterials auch als das erste Mittel (170) zum Bearbeiten des durchtrennten, kabelförmigen Leitermaterials ausgebildet ist. 20

7. Verfahren zum Bearbeiten von kabelförmigen Leitern, insbesondere von mehradrigen Kabeln, mit 25

- einer Vorrichtung (100), die zumindest ein Transportmittel (126) mit einem Antriebsmittel (132) zur Transportzuführung und/oder zum Längstransport von kabelförmigem Leitermaterial, 30
- einem Trennmittel (170) zum Durchtrennen kabelförmigen Leitermaterials, zumindest ein erstes Mittel (170) zum Bearbeiten des durchtrennten, kabelförmigen Leitermaterials, 35
- zumindest einem Führungsmittel (130) zur Längsführung des kabelförmigen Leitermaterials und
- einer im wesentlichen senkrecht zur Kabelrichtung ausgebildeten Platte (110), auf der zumindest einzelne der Mittel der Vorrichtung (126, 128, 130) auf einer Seite angeordnet sind umfasst 40

gekennzeichnet durch die Schritte, dass 45

- mit einem ersten Bearbeitungsmittel (170) eine erste Bearbeitung des Kabels im wesentlichen auf der Linie der Kabelführung durchgeführt wird, insbesondere ein Durchtrennen des Kabels und ein Abisolieren einer äusseren Kabelummantelung, 50
- ein erster schwenkbaren Plattenteil (114), auf dem eines der genannten Transportmittel (126) sowie ein Führungsmittel (130) befindet, um eine zur Plattenebene (110) im wesentlichen parallelen Achse mit einem ersten Schwenkwinkel geschwenkt wird und 55
- mit einem zweiten Bearbeitungsmittel (172)

zum Bearbeiten des kabelförmigen Leitermaterials, das in einem aus der Ebene der Platte (110) herausgeschwenkten Zustand eines ersten schwenkbaren Plattenteiles (114) angeordnet ist oder auswechselbar angeordnet werden kann, eine zweite Bearbeitung des Kabels im herausgeschwenkten Zustand durchgeführt wird.

8. Verfahren nach Anspruch 7, **dadurch gekennzeichnet, dass**

- mit einem dritten Bearbeitungsmittel (174) zum Bearbeiten des kabelförmigen Leitermaterials, das in einem aus der Ebene der Platte (110) herausgeschwenkten Zustand eines zweiten schwenkbaren Plattenteiles (116) angeordnet ist oder auswechselbar angeordnet werden kann, eine dritte Bearbeitung eines freien Endes des durchtrennten Stückes des kabelförmigen Leitermaterials im herausgeschwenkten Zustand durchgeführt wird.

9. Verfahren nach Anspruch 7 oder 8, **dadurch gekennzeichnet, dass**

- mit einem vierten Bearbeitungsmittel zum Bearbeiten des kabelförmigen Leitermaterials, das in einem weiteren aus der Ebene der Platte (110) herausgeschwenkten Zustand des ersten schwenkbaren Plattenteiles (114) angeordnet ist oder auswechselbar angeordnet werden kann, eine vierte Bearbeitung des Kabels im herausgeschwenkten Zustand durchgeführt wird.

10. Verfahren nach Anspruch 8 oder 9, **dadurch gekennzeichnet, dass**

- mit einem fünften Bearbeitungsmittel zum Bearbeiten des kabelförmigen Leitermaterials, das in einem weiteren aus der Ebene der Platte (110) herausgeschwenkten Zustand des zweiten schwenkbaren Plattenteiles (116) angeordnet ist oder auswechselbar angeordnet werden kann, eine fünfte Bearbeitung des Kabels im herausgeschwenkten Zustand durchgeführt wird.

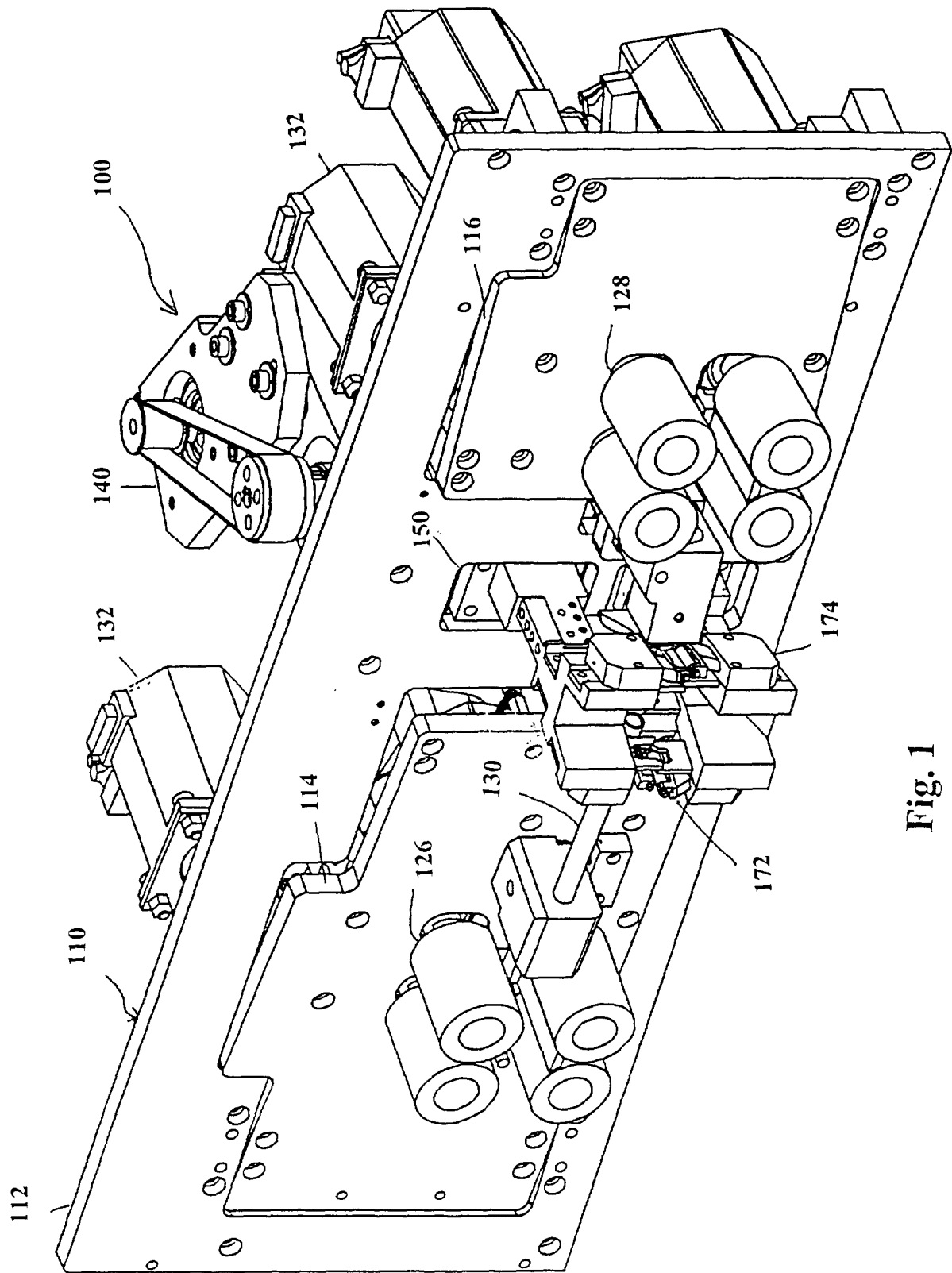


Fig. 1

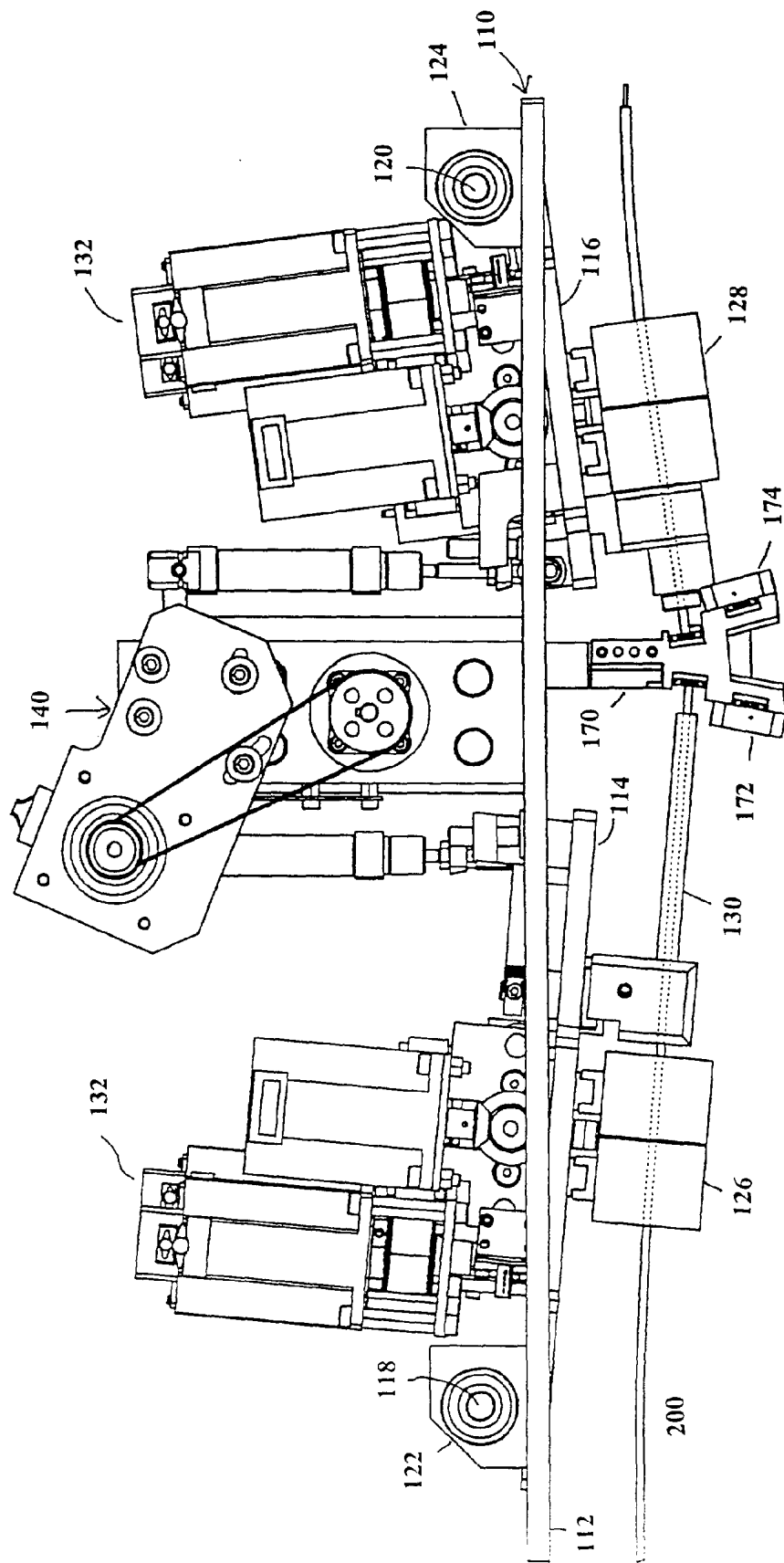


Fig. 2

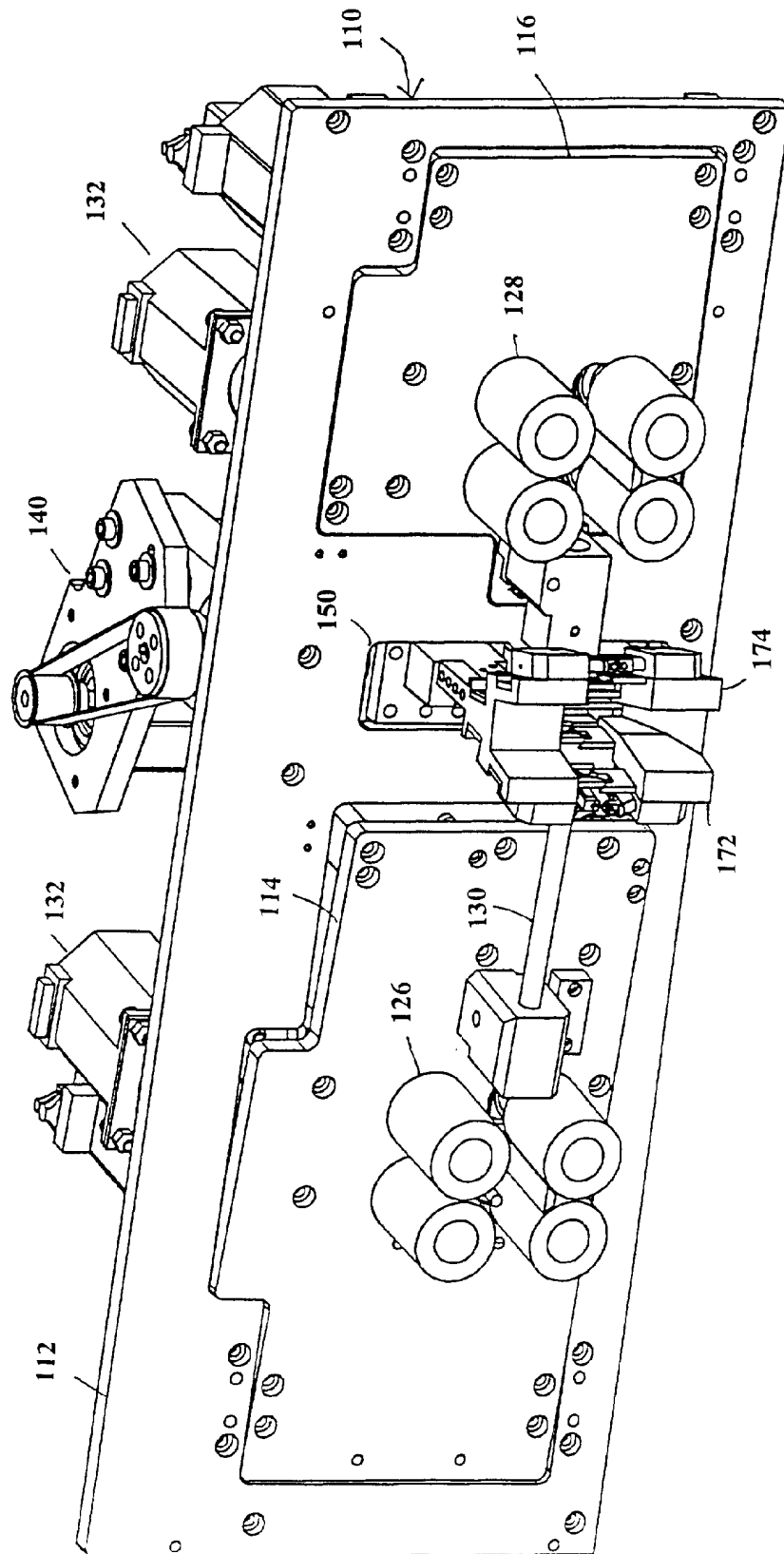


Fig. 3

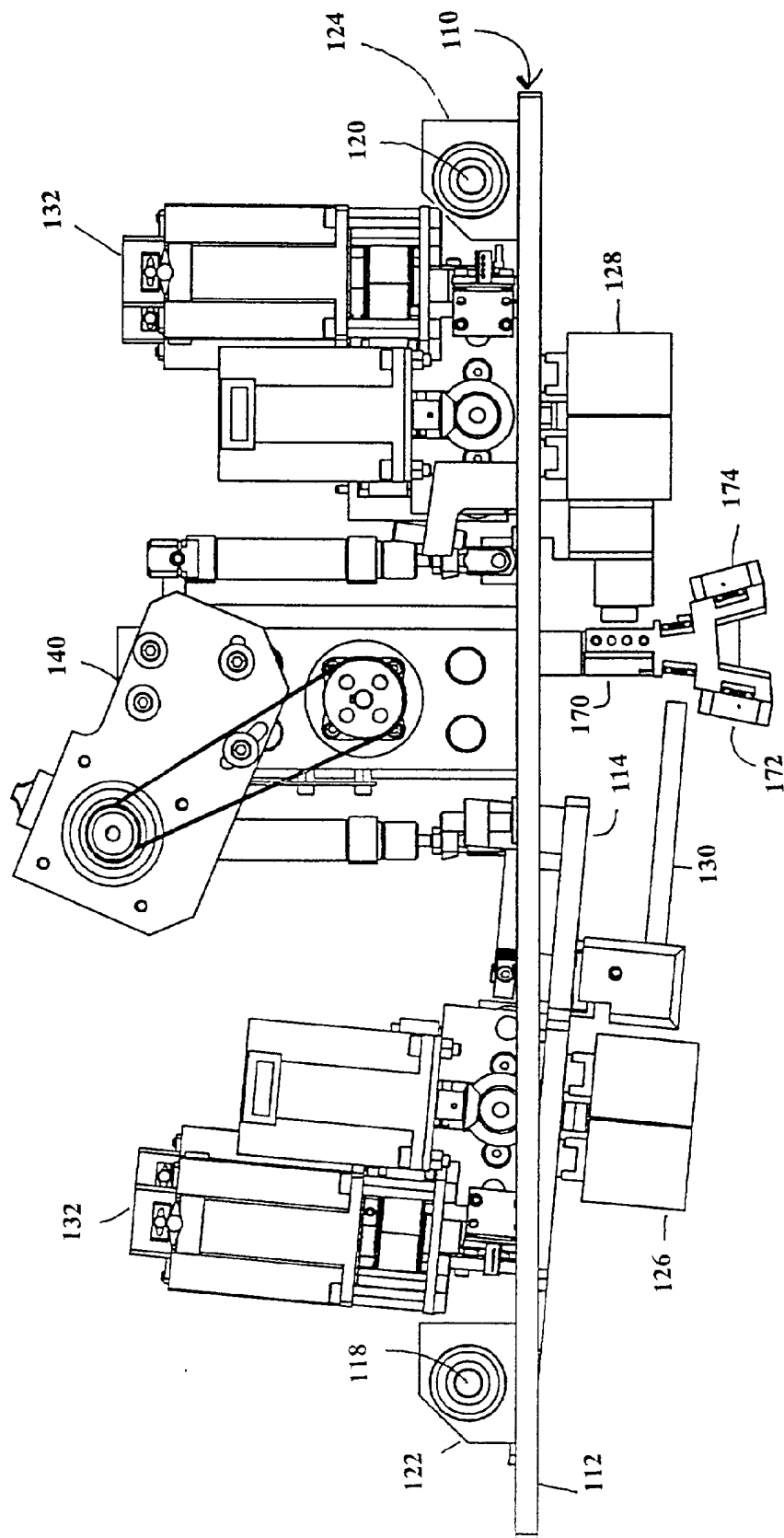


Fig. 4

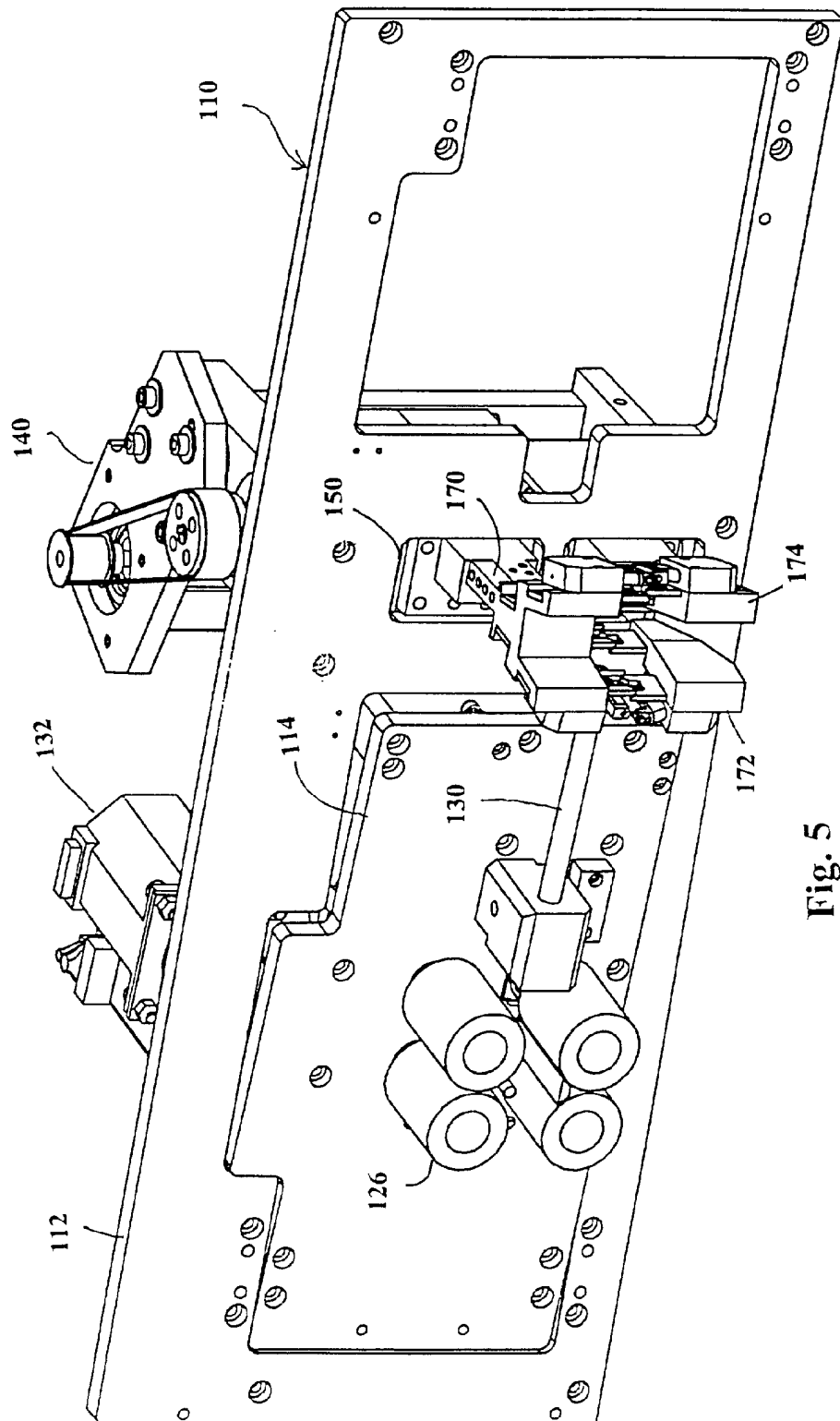


Fig. 5

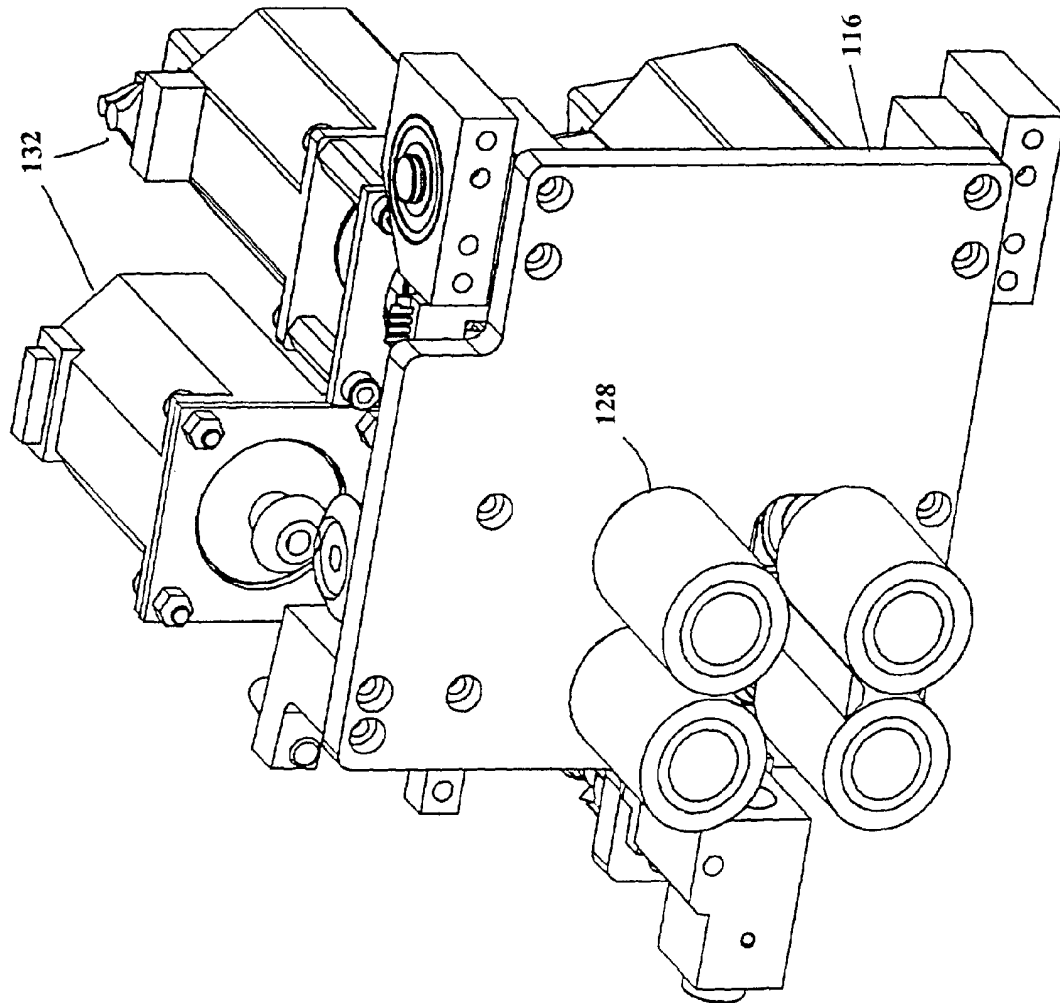


Fig. 6

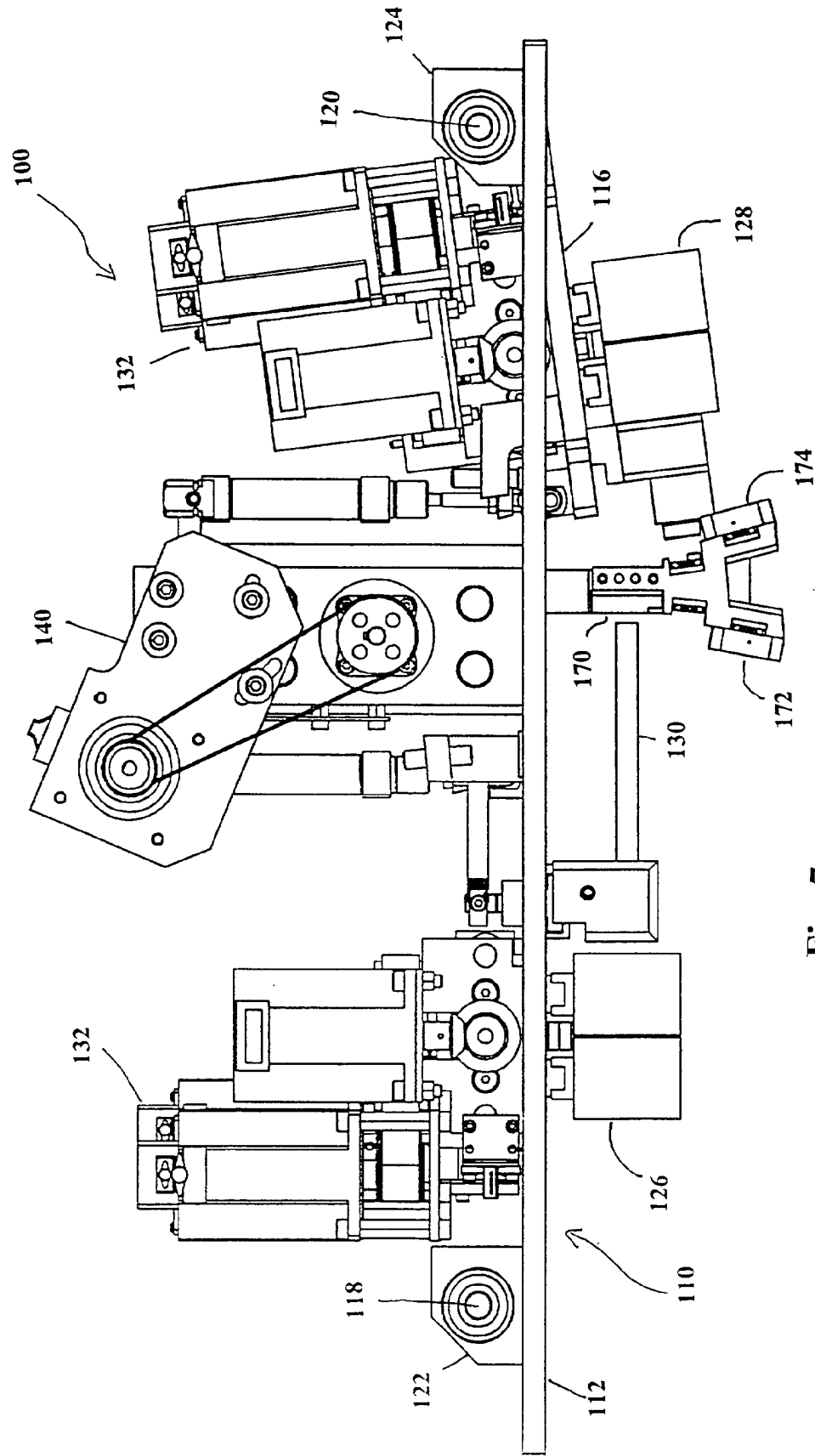


Fig. 7

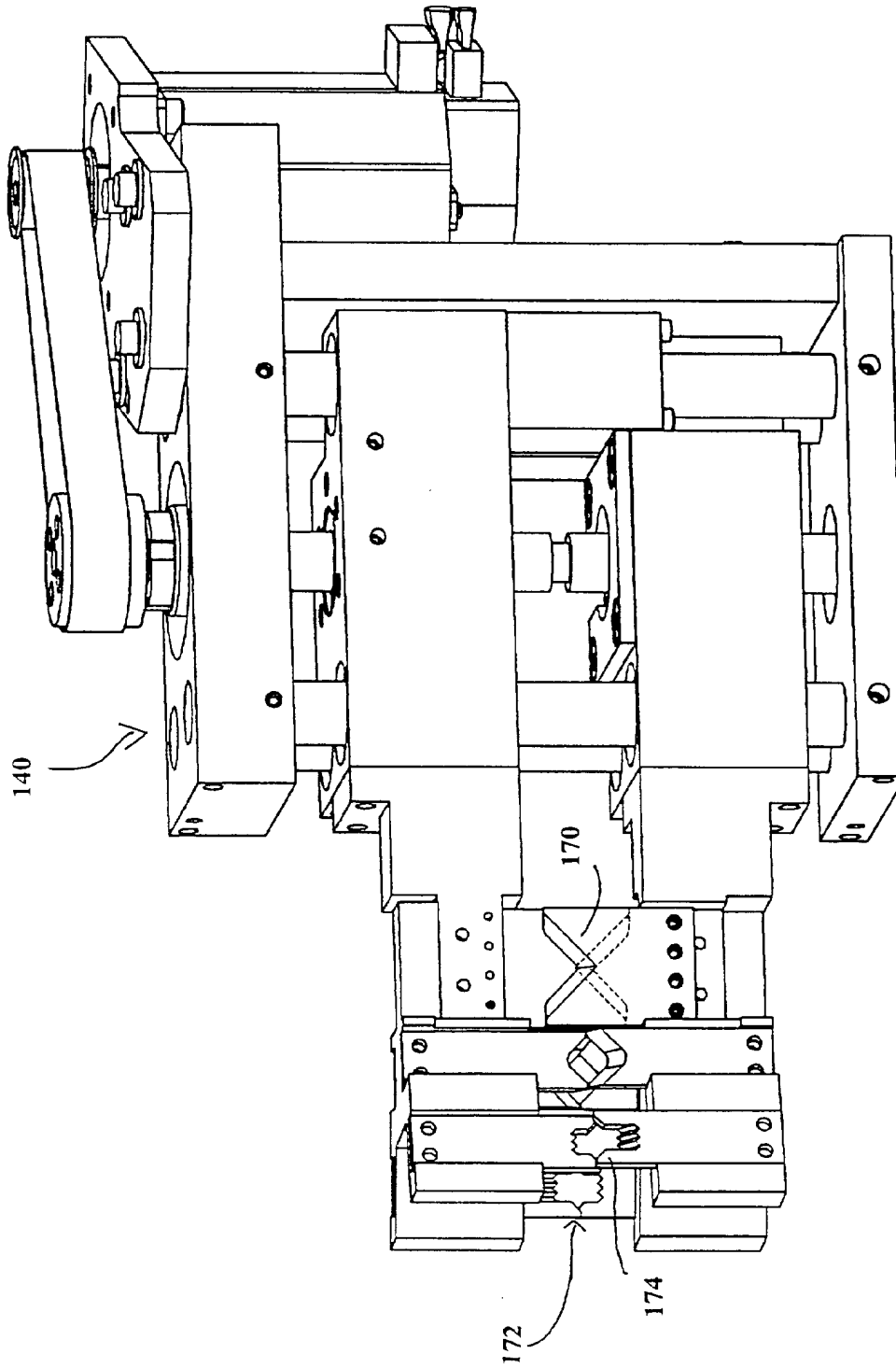


Fig. 8

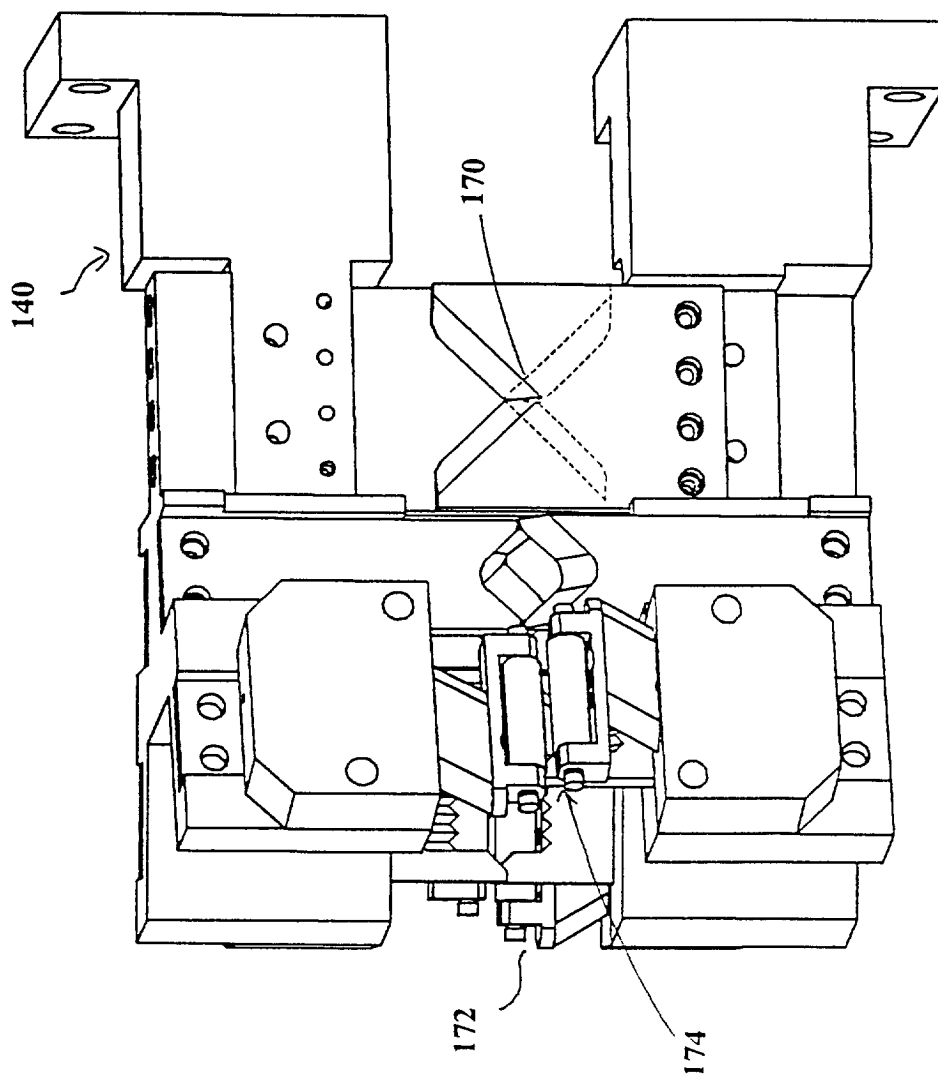


Fig. 9



Europäisches
Patentamt

EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung
EP 02 40 5457

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE		
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch
A,D	WO 97 17751 A (SCHLEUNIGER HOLDING AG ;LOCHER BEAT (CH)) 15. Mai 1997 (1997-05-15) ---	H02G1/12
A,D	EP 1 174 970 A (PLUDA S R L) 23. Januar 2002 (2002-01-23) ---	
A	US 4 554 725 A (OVER WILLIAM R ET AL) 26. November 1985 (1985-11-26) ---	
A	US 5 445 051 A (CARPENTER THOMAS S ET AL) 29. August 1995 (1995-08-29) ---	
A	WO 95 13641 A (EUBANKS ENG CO) 18. Mai 1995 (1995-05-18) -----	
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt		KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int.Cl.7)
		RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (Int.Cl.7)
		H02G
Recherchenort DEN HAAG	Abschlußdatum der Recherche 15. Oktober 2002	Prüfer DEMOLDER, J
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 anderen Gründen angeführtes Dokument & : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument		

EPO FORM 1503 03/92 (P0-C03)

**ANHANG ZUM EUROPÄISCHEN RECHERCHENBERICHT
 ÜBER DIE EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG NR.**

EP 02 40 5457

In diesem Anhang sind die Mitglieder der Patentfamilien der im obengenannten europäischen Recherchenbericht angeführten Patentdokumente angegeben.
 Die Angaben über die Familienmitglieder entsprechen dem Stand der Datei des Europäischen Patentamts am
 Diese Angaben dienen nur zur Unterrichtung und erfolgen ohne Gewähr.

15-10-2002

Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument		Datum der Veröffentlichung		Mitglied(er) der Patentfamilie	Datum der Veröffentlichung
WO 9717751	A	15-05-1997	BR	9611275 A	26-01-1999
			DE	59610599 D1	14-08-2003
			WO	9717751 A1	15-05-1997
			EP	1271729 A2	02-01-2003
			EP	0860044 A1	26-08-1998
			JP	11514835 T	14-12-1999

EP 1174970	A	23-01-2002	IT	MI20001611 A1	16-01-2002
			IT	MI20011079 A1	25-11-2002
			CN	1443290 T	17-09-2003
			EP	1174970 A1	23-01-2002

US 4554725	A	26-11-1985	AT	36209 T	15-08-1988
			DE	3473199 D1	08-09-1988
			EP	0127330 A2	05-12-1984
			JP	59226483 A	19-12-1984

US 5445051	A	29-08-1995	US	5561899 A	08-10-1996

WO 9513641	A	18-05-1995	US	5469763 A	28-11-1995
			AT	216143 T	15-04-2002
			DE	69430379 D1	16-05-2002
			DE	69430379 T2	12-12-2002
			EP	0728376 A1	28-08-1996
			JP	9511378 T	11-11-1997
			US	2002059720 A1	23-05-2002
			WO	9513641 A1	18-05-1995
			US	6272740 B1	14-08-2001
			US	5664324 A	09-09-1997
			US	5937511 A	17-08-1999

EPO FORM P0481

Für nähere Einzelheiten zu diesem Anhang : siehe Amtsblatt des Europäischen Patentamts, Nr.12/82