

(12) BREVET D'INVENTION

- (11) N° de publication : **MA 49435 B1** (51) Cl. internationale : **H02G 1/12; H01R 43/28**
- (43) Date de publication : **31.03.2021**

-
- (21) N° Dépôt : **49435**
- (22) Date de Dépôt : **23.03.2018**
- (71) Demandeur(s) : **KOMAX HOLDING AG, Industriestrasse 6 6036 Dierikon (CH)**
- (72) Inventeur(s) : **STAUBLI, Dominik ; EGGIMANN, Reto**
- (74) Mandataire : **SABA & CO., TMP**
- (86) N° de dépôt auprès de l'organisme de validation: **EP18163543.4**

-
- (54) Titre : **MACHINE DE TRAITEMENT DE CÂBLES DOTÉE DES ÉLÉMENTS DE GUIDAGE POUVANT SE DÉPLACER ET PROCÉDÉ D'INSERTION D'UN CÂBLE DANS UNE MACHINE DE TRAITEMENT DE CÂBLES**
- (57) Abrégé : L'invention concerne une machine de traitement de câble (10) qui comprend un dispositif d'alimentation de câble (12) pour déplacer un câble (16) dans une direction d'alimentation (P1).Le dispositif d'alimentation en câble (12) comprend un premier et un deuxième élément de guidage (70, 72), entre lesquels le câble (16) est guidé au moins dans un mode de fonctionnement de la machine de traitement de câble (10). La distance entre les deux éléments de guidage (70, 72) peut être modifiée ici. L'invention concerne également un procédé d'insertion d'un câble (16) dans une telle machine de traitement de câbles (10).

Revendications

1. Machine de traitement de câbles comportant un dispositif d'alimentation de câble (12) destiné à déplacer un câble (16) dans une direction d'alimentation (P1), le dispositif d'alimentation de câble (12) comprenant un premier et un deuxième entraînement par courroie (18, 29), entre lesquels le câble (16) est guidé, le câble étant mobile dans la direction d'alimentation (P1) par le contact avec les courroies entraînées des entraînements par courroie (18, 29), le dispositif d'alimentation de câble (12) comprenant en outre un premier élément de guidage (70) et un deuxième élément de guidage (72), entre lesquels le câble (16) est guidé au moins dans un mode de fonctionnement de la machine de traitement de câbles (10), et la distance entre les deux éléments de guidage (70, 72) pouvant être modifiée, ladite machine étant caractérisée en ce que les deux éléments de guidage (70, 72) dans un mode d'insertion de câble pour insertion d'un câble (16) ont une première distance et, dans le mode de fonctionnement, une seconde distance l'un de l'autre, la seconde distance étant inférieure à la première distance, dans lequel, en mode de fonctionnement, les deux éléments de guidage (70, 72) enserrant ensemble le câble (16) de tous côtés et, en mode d'insertion de câble, un espace est formé entre les deux éléments de guidage (70, 72) sur un côté prédéterminé, en particulier en haut, pour guider le câble à travers lors de l'insertion.

2. Machine de traitement de câbles (10) selon la revendication 1, caractérisée en ce que le premier élément de guidage (70, 72) est disposé de manière fixe par rapport à un boîtier (54) de la machine de traitement de câbles (10), et en ce que le second élément de guidage (72) est disposé mobile par rapport au premier élément de guidage (70).

3. Machine de traitement de câbles (10) selon la revendication 2, caractérisée en ce qu'un premier entraînement de bande (18) du dispositif d'avancement de câbles (12) est disposé de manière fixe sur le boîtier (54) de la machine de traitement de câbles (10), et en ce qu'un second entraînement de bande (20) est fixé à un support mobile (52) par rapport au boîtier (54) afin d'insérer le câble (16), et en ce que le second élément de guidage (72) est disposé sur le support (50).

4. Machine de traitement de câbles (10) selon l'une des revendications précédentes,

caractérisée en ce que les deux éléments de guidage (70, 72) sont mobiles par rapport à un boîtier (54) de la machine de traitement de câbles (10).

5 5. Machine de traitement de câbles (10) selon l'une des revendications précédentes, caractérisée en ce que les éléments de guidage (70, 72) sont mobiles en translation l'un par rapport à l'autre.

10 6. Machine de traitement de câbles (10) selon l'une des revendications précédentes, caractérisée en ce que les éléments de guidage (70, 72) sont respectivement réalisés sensiblement en forme de L dans la section transversale.

15 7. Machine de traitement de câbles (10) selon l'une des revendications précédentes, caractérisée en ce que les deux éléments de guidage (70, 72) présentent respectivement deux surfaces de contact (80 à 86) disposées perpendiculairement l'une à l'autre pour la mise en contact et le guidage du câble (16), et en ce que respectivement l'une des surfaces de contact (80, 82) du premier élément de guidage (70) et l'une des surfaces de contact (84, 86) du second élément de guidage (72) sont disposées parallèlement l'une à l'autre.

20 8. Machine de traitement de câbles (10) selon l'une des revendications précédentes, caractérisée en ce que le dispositif d'avancement de câbles (12) présente un tube de guidage (36) à la sortie, par lequel le câble (16) est guidé, et en ce que le tube de guidage (36) comprend une unité de freinage (96) qui maintient le câble (16) dans un état de freinage.

25 9. Machine de traitement de câbles (10) selon la revendication 8, caractérisée en ce que l'unité de freinage (96) comprend un ressort, de préférence un ressort à lames.

30 10. Machine de traitement de câbles (10) selon la revendication 8 ou 9, caractérisée en ce que l'unité de freinage (96) est ouverte automatiquement lorsqu'un levier de serrage (38) est fermé afin de fixer l'unité de freinage (96) à la machine de traitement de câbles (10).

11. Procédé d'insertion d'un câble (16) dans une machine de traitement de câbles (10), selon lequel un câble (16) est poussé à travers un tube de guidage (36), le tube de

guidage (36) étant introduit dans un moyen de maintien de tube (40) de la machine de traitement de câbles (10), le câble (16) étant inséré entre deux entraînements de bande (18, 20) et entre deux éléments de guidage (70, 72), un espace étant réalisé sur un côté prédéterminé entre les deux éléments de guidage (70, 72), à travers lequel le câble (16) est inséré, les entraînements de bande (18, 20) étant rapprochés l'un de l'autre, et selon lequel les éléments de guidage (70, 72) sont également rapprochés l'un des l'autre.

12. Procédé selon la revendication 11, caractérisé en ce que le câble (16) est initialement serré par une unité de freinage (96) du tube de guidage (40), et en ce qu'après ou pendant l'introduction du tube de guidage (36) dans le moyen de maintien de tube (40), l'unité de freinage (96) est détachée.