

Kontaktpressing

MAXETA

En velkjent metode for etablering av elektriske forbindelser er kontaktpressing, basert på materialdeformasjon.

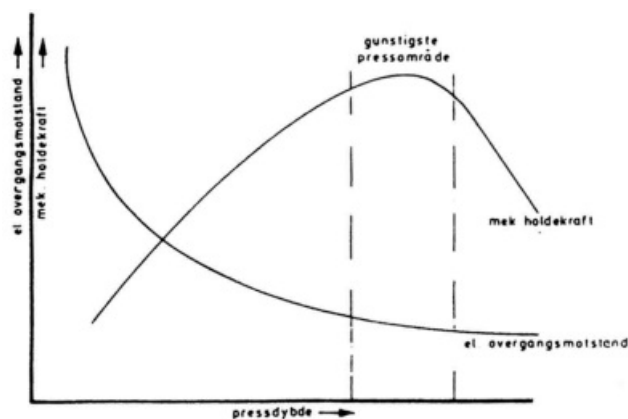


Blant forskjellige varianter av press-systemer valgte Karl Pfisterer GmbH å gå inn for 6kt.-pressing. På grunn av skånsom materialdeformasjon er dette press-systemet svært universelt og kan benyttes både for strekkavlastede og strekkfaste forbindelser.

Sikkerhet for optimal elektrisk forbindelse og mekanisk holdfasthet fremkommer gjennom nøyaktig tilpasning mellom pressbakke - presskomponent og leder.

I Al-komponenter er i tillegg en presstilsats aktivt med under innpressingen.

Presstilsatsen bryter gjennom eksisterende oksydsjikt og beskytter mot videre oksydasjon.



Diagrammet viser elektriske / mekaniske forhold i en 6kt.-pressforbindelse som funksjon av pressdybde.

Tilpasning mellom verktøy / komponent sørger for at forbindelsen ligger i området med høyest mekanisk holdfasthet og lavest elektrisk overgangsmotstand.

Tilpasningen er prøvet etter anerkjente normer som VDE - SEN og IEC.

For enkelt å finne fram til riktig verktøy benyttes et kodesystem basert på komponentens utvendige diameter, samt tverrsnittsangivelse etter norske spesifikasjoner.

Kontroller at det er overensstemmelse mellom komponent og leder.

Merkingen på presskomponenten forteller hvilken bakke som skal brukes og til hvilken leder presskomponenten er tilpasset.

Lederende avisoleres 5 - 10 mm lengre enn hylsen den skal inn i. Under innpressingen «flyter» materialet i hylsen, dette forårsaker at hylsen forlenges gjennom pressprosessen.

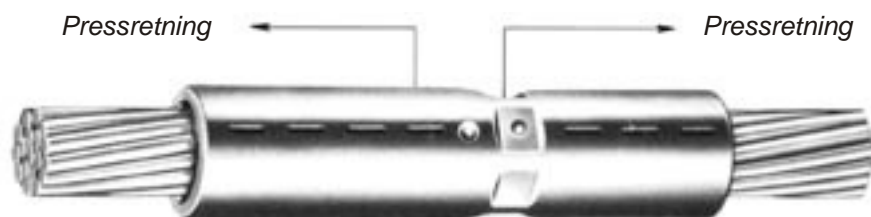
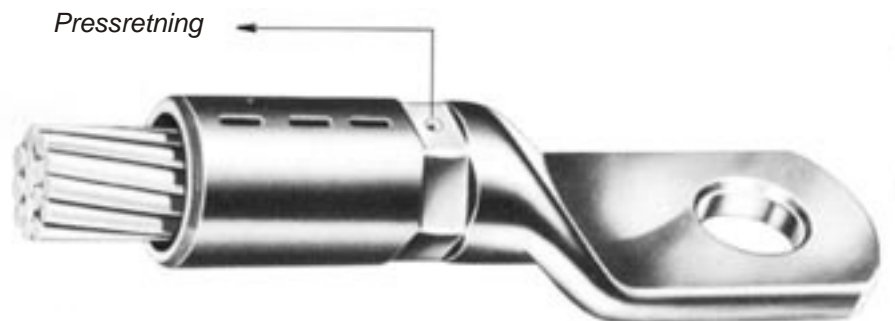
For kabelsko starter innpressingen nærmest lasken på kabelskoen.

For hylser starter innpressingen på midten av hylsen.

På denne måten presses alltid forlengelsen av komponenten innover på lederen.

Presstilsats i komponenter skal alltid være aktivt med under innpressingen. Overflødig presstilsats fjernes så den ikke fører til unødvendig tilgrising og slitasje på verktøyet.

Innpressingen er avsluttet når verktøyhalvdelene er gått il anslag mot hverandre.



Oversikt over komponentbetegnelse med referanse til lederbetegnelse / lederform :

Komponentbetegnelse:

sm / rm dekker

se / re dekker

Lederbetegnelse / Lederform:

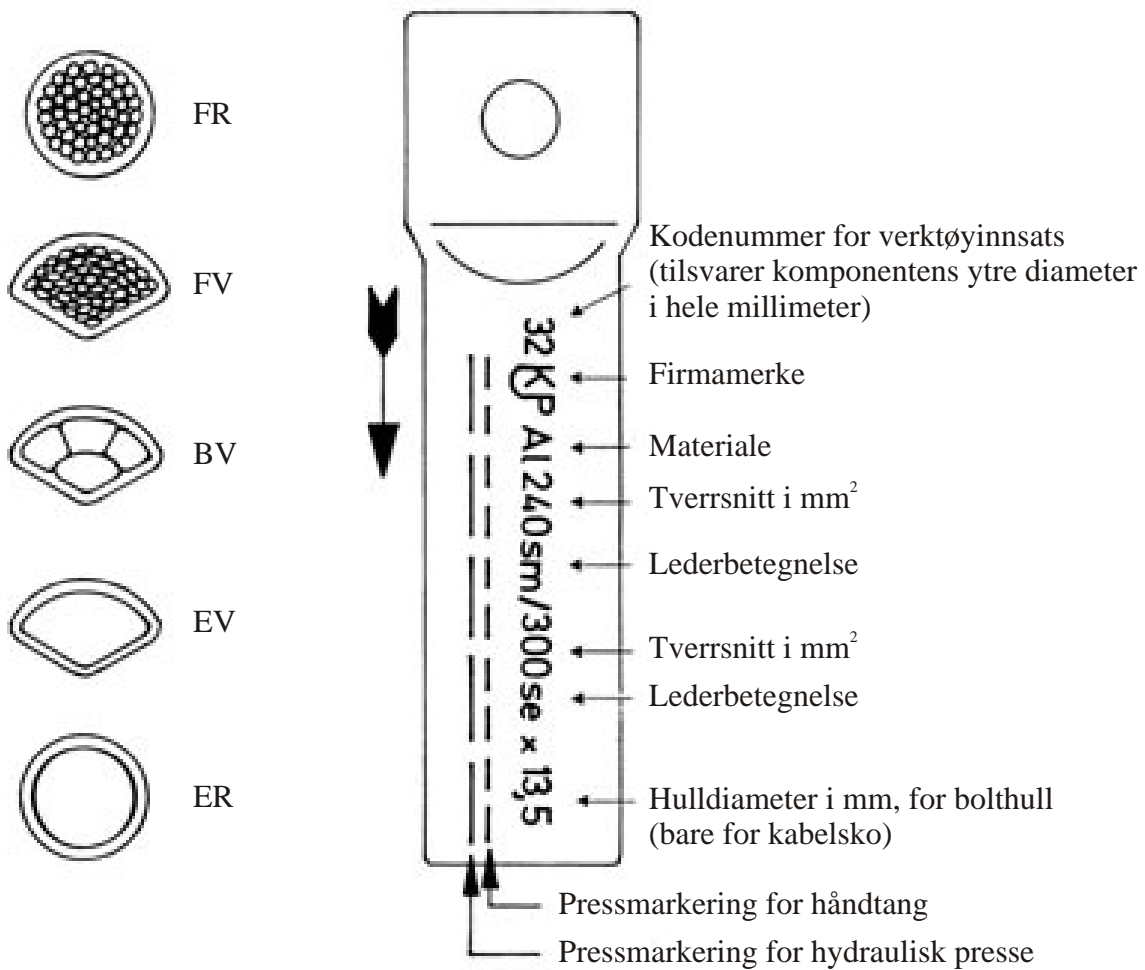
FV = flertrådet sektorform

FR = flertrådet rund

ER = entrådet rund (solidal)

BV = borgeleder sektorform

EV = entrådet sektorform solidal



Oversikt over komponentbetegnelse med referanse til lederbetegnelse / lederform :

Komponentbetegnelse:

sm / rm dekker

se / re dekker

Lederbetegnelse / Lederform:

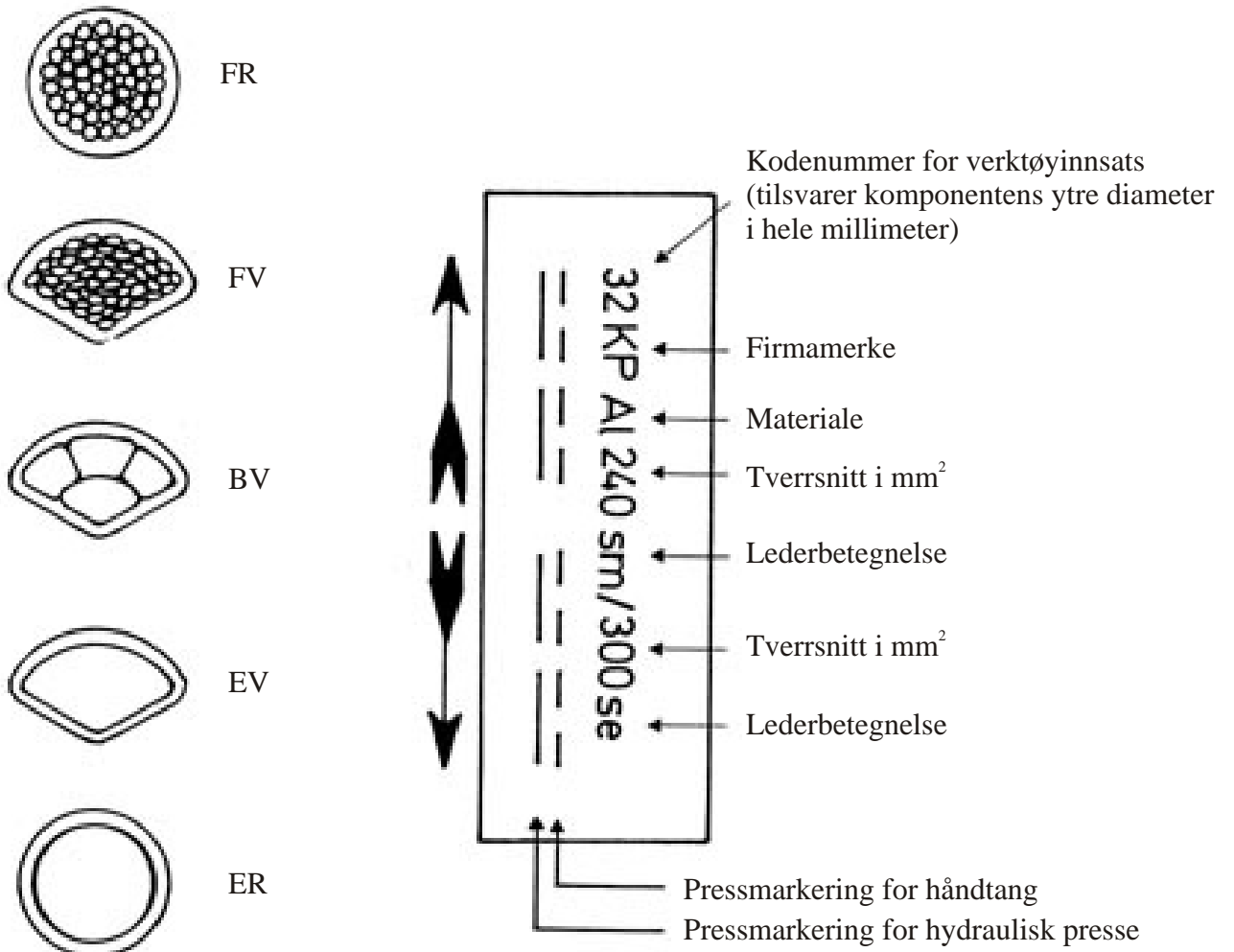
FV = flertrådet sektorform

FR = flertrådet rund

ER = entrådet rund (solidal)

BV = borgeleder sektorform

EV = entrådet sektorform solidal



Al-presskabelsko og hylser 6kt.-press DIN 46329

Toleranser kabel:

Merking komponent		K.nr.	di kom- ponent mmØ	Leder mmØ	
sm	se			min.	max.
16	25	12	5,6	4,5	5,3
25	35	12	6,8	5,2	6,6
35	50	14	8,0	6,1	7,9
50	70	16	9,8	7,2	9,1
70	95	18	11,2	9,3	11,0
95	120	22	13,2	11,0	12,9
120	150	22	14,7	12,5	14,5
185	240	28	18,3	15,5	18,0
240	300	32	21	17,8	20,6
300		34	23,3	20,0	23,1

Merknader:

- u 240 sm 300 se med K.nr. 32, $d_i = 21 \text{ mm}^\emptyset$, benyttes for hard leder iflg. DIN 48201 og DIN VDE 0295
- u For komprimert, glødd leder benyttes komponent merket 240 G, K.nr. 28, $d_i = 19,5 \text{ mm}^\emptyset$.
- u For komprimert, glødd leder kan også benyttes komponent merket 185 sm 240 se. Lederen må da komprimeres ved hjelp av rundformingsverktøy merket 185 sm 240 se.