

Technika zaprasowywania końcówek niez izolowanych

Wykonywane są one jako: oczkowe (typ wg Ergom KO), widełkowe (typ wg Ergom KW), igiełkowe (typ wg Ergom KI), płaskie (typ wg Ergom KP).

Materiał: blacha miedziana E-Cu o grubości $s=0,8\div 4$ [mm] wg DIN 40500 lub DIN 1787

Pokrycie: cynowane galwanicznie, 4mm.

Wykonanie: z blachy miedzianej, lutowane twardym lutem.

Końcówki oczkowe	– KO: DIN 46234 oraz VG 88710 powyżej 10 mm ² .
Końcówki widełkowe	– KW: DIN 46234 (dotyczy części rurkowej).
Końcówki igiełkowe	– KI: DIN 46230 oraz VG 88708 (10÷16 mm ²).
Końcówki płaskie	– KP: DIN 46234 (dotyczy części rurkowej).

Wielkości znamionowe: 0,5÷300 mm².

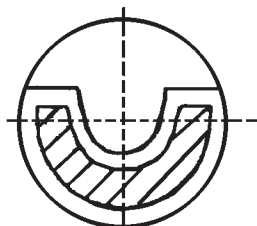
Końcówki dla wielkości znamionowych 0,5÷6 mm² przeznaczone są zasadniczo do pewnego zakresu przekrojów przewodów, np. końcówkę 6 mm² można stosować do przewodów o przekrojach 4÷6 mm². Końcówki o przekrojach powyżej 6 mm² mogą być stosowane jedynie do przewodów o oznaczonym przekroju. Na każdej końcówce wybite jest oznaczenie, np. 4-2,5. Podaje ono wielkość zacisku do jakiego przystosowana jest końcówka (w tym przypadku M4) oraz przekrój znamionowy końcówki (2,5 mm²).

Zastosowanie:

Końcówki te stosujemy w celu przymocowania przewodu za pomocą zacisku śrubowego do: szyny zbiorczej, obudowy rozdzielnic, zacisku aparatów i urządzeń elektrycznych itp. Końcówki łączące stosowane są do połączenia dwóch przewodów: na "styk" (typ KL) lub na "zakładkę" (typ KLZ).

Technologia zaciskania:

Najczęściej spotykanym sposobem zaciskania tych końcówek jest zaprasowywanie z tzw. "karbem" (patrz rys.1) lub "podwójnym karbem" (patrz rys. 2).



Rys. 1



Rys. 2

Przy zaprasowywaniu z tzw. "karbem", dzięki lokalnej deformacji zarówno materiału końcówki jak i żyły przewodu, otrzymujemy połączenie o bardzo dobrej przewodności elektrycznej (mała rezystancja przejścia), i dobrych właściwościach elektrycznych. Dzięki stosunkowo niewielkiej sile potrzebnej do zaprasowywania końcówki, zaprasowywanie "z karbem" jest szeroko stosowane w ręcznych narzędziach zaprasowujących. W połączeniach zaprasowywanych od których wymagamy zarówno bardzo dobrej przewodności elektrycznej, jak i wysokich właściwości mechanicznych należy stosować narzędzia z matrycami zaprasowującymi z tzw. "podwójnym karbem". Dzięki zastosowaniu "dwóch karbów" zaciskających, lokalna deformacja żyły przewodu oraz końcówki jest mniejsza i szersza niż w przypadku matrycy zaciskającej z tzw. "karbem". Dzięki temu można uzyskać połączenie o równie wysokiej przewodności elektrycznej jak przy zaciśnięciu z "karbem", ale o większej wytrzymałości mechanicznej.