

Технология зажима наконечников

Изготавливаются в виде: очковых (тип согласно Ergom KO), вилочных (тип согласно Ergom KW), игольных (тип согласно Ergom KI), плоских (тип согласно Ergom KP).

Материал: листовая медь E-Cu толщиной $s=0,8\div 4$ [мм] согласно DIN 40500 или DIN 1787

Покрытие: гальванически лужёные, 4мм.

Исполнение: из листовой меди, пайка твёрдым припоем

Очковые наконечники	– KO: DIN 46234 и VG 88710 более 10 мм ² .
Вилочные наконечники	– KW: DIN 46234 (касается трубочной части).
Игольные наконечники	– KI: DIN 46230 и VG 88708 (10÷16 мм ²).
Плоские наконечники	– KP: DIN 46234 (касается трубочной части).

Номинальная величина: 0,5÷300 мм².

Наконечники, номинальная величина которых равна 0,5÷6 мм², предназначены в основном для определённого сечения проводов, напр. наконечник 6 мм² можно использовать для проводов с сечением 4÷6 мм². Наконечники с сечением более 6 мм² можно использовать только для проводов с определённым сечением. Каждый наконечник имеет обозначение, напр. 4-2,5. Показывает оно величину зажима, для которой приспособлен наконечник (в этом случае M4) и номинальное сечение наконечника (2,5 мм²).

Использование:

Эти наконечники используются для прикрепления провода с помощью винтового зажима к: сборной шине, корпусу распределительного устройства, зажиму электрических аппаратов и устройств и т.д. Соединительные наконечники предназначены для соединения двух проводов: на "наприкосновение" (тип KL) или на "нахлестку" (тип KLZ).

Технология зажимания:

Чаще всего встречающимся способом зажимания этих наконечников является запрессовка с т.н. "бороздкой" (см. Рис.1) или "двойной бороздкой" (см. Рис. 2).

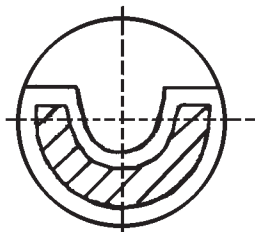


Рис.1



Рис. 2

При запрессовке с т.н. "бороздкой", благодаря локальному деформированию, как материала наконечника, так и жилы провода, получаем соединение с очень хорошей электрической проводимостью (небольшое активное сопротивление прохода), и хорошими электрическими свойствами. Благодаря тому, что для запрессовки с бороздкой необходимо применение относительно небольшой силы, этот способ широко используется в ручных прессующих инструментах. Для запрессованных соединений, к которым применяются требования не только хорошей электрической проводимости, но и высокого механического качества, необходимо применять инструменты с прессующими матрицами на т.н. "двойную бороздку". Благодаря использованию зажимающих "двух бороздок", локальное деформирование жилы провода и наконечника меньше и шире, чем в зажимающей матрице с т.н. "бороздкой". Благодаря этому можно получить соединения с такой же высокой электрической проводимостью, как и при зажиме с "бороздкой", но с гораздо более высокой механической прочностью.