

Технология для зажимки наконечников

Изготавливаются как:

штыри, насадки, штыри-насадки, гнезда, штыри изолированные и полностью изолированные.

Материал:

латунь CuZn 30F согласно DIN 17670, или латунь M70 согласно PN-67/H- 87025;

Изоляция из PVC, PA (полиамид, нейлон), PC (поликарбонат), рабочая температура до 130 °C (в зависимости от материала)

Покрытие: гальванически лужёные 4 µm.

Исполнение: Штырь Wi и насадка NI - DIN 46245 teil 1, 2, 3

Номинальная величина:

Штырь Wi и насадка NI – сечение 0,5÷6 [мм²] ширина штыря: 2,8; 4,8; 6,3 [мм], толщина 0,5; 0,8 [мм];

Штырь Wi и гнездо GI – сечение 0,5÷6 [мм²], диаметр болта / гнезда 4 и 5 [мм];

Использование: Штыри и насадки используются для прикрепления провода к зажиму электрического аппарата.

Одним из основных параметров, имеющих влияние на качество выполненного соединения (контакта), является эластичность материала насадки или штыря. Из-за нагрева соединения штырь-насадка, указанные выше наконечники используются максимально до 6 мм².

Сталкиваемся с разными конструкциями зажимаемой части наконечника:

– в виде трубки из PCV (см. Рис. 1) натянутой на трубчатую часть наконечника (изоляция может иметь расширение на конце, облегчающее вкладывание провода обозначение согласно Ergom BPCV).

– в виде трубки из PCV, PA или PC(см. Рис. 2 и 3) наложенной на втулку из меди гальванически луженой, которая в свою очередь натягивается на трубчатую часть наконечника (не существует специального обозначения согласно Ergom). Такая конструкция облегчает вкладывание провода и значительно ускоряет монтаж по сравнению с наконечником с изоляцией из PCV. Такую конструкцию часто называют "easy entry" (лёгкий вход) из-за конусообразной формы медной втулки.

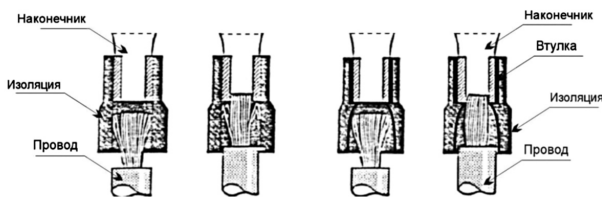


Рис. 1

Рис. 2

Рис. 3

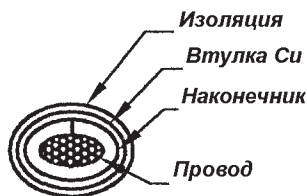
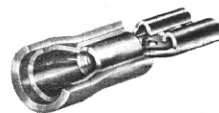
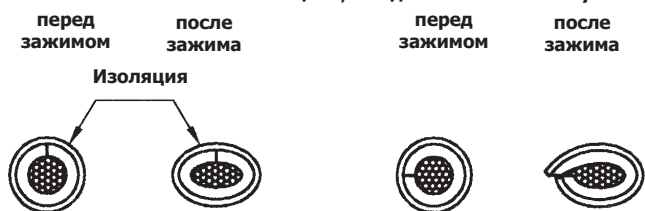


Рис. 4

Технология зажимания:

Для запрессовки этих наконечников используются инструменты с матрицами, прессующими на "овал" (см. Рис. 4). Техника зажимания наконечника с изоляцией состоит не только на деформации материала наконечника и провода, но и материала изоляционной втулки, который вдавливаются на зажимаемую часть наконечника. При запрессовке наконечников с изоляцией, на которые перед вдавливанием изоляции была вдавлена медная втулка, положение шва наконечника в зажимающей матрице не имеет значения (см. Рис. 6). В то же время, при запрессовке наконечников без дополнительной втулки, положение шва наконечника в зажимающей матрице имеет коренное значение для того, чтобы получилось соединение соответствующего качества (см. Рис. 5). Наконечники без дополнительной втулки (обозначение V) рекомендуются только для не слишком важных соединений.

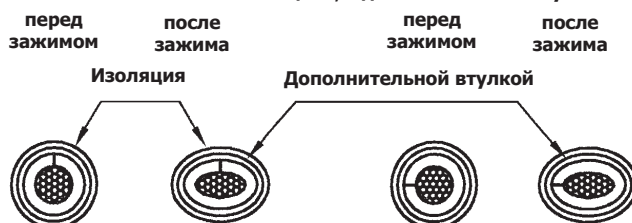
Рис. 5 Наконечники с изоляцией, без дополнительной втулки.



Правильное положение шва наконечника в матрице, вдоль направления действия зажимающей силы.

Неправильное положение шва наконечника в матрице, поперёк направления действия зажимающей силы.

Рис. 6 Наконечники с изоляцией, с дополнительной втулкой



Правильное положение шва наконечника в матрице, вдоль направления действия зажимающей силы.

Правильное положение шва наконечника в матрице, поперёк направления действия зажимающей силы.