

## Технология для зажима трубчатых наконечников AI

Изготавливаются в виде: очковых: простых уплотненных (тип согласно Ergom: KRA) согласно DIN 46329 и соединительных. Во всех остальных наконечниках размеры DIN относятся только к трубчатой части наконечника. Изготавливаются в виде: очковых: простых (тип согласно Ergom: KRA; KRAS; KDA; KDA.../2x; 2Kam; KA); соединительных (тип согласно Ergom: LA; LAS; LAD; LAP; LAW; LAWP; KLAN; ZLA; KLA; ZZA); редукционные (тип согласно Ergom: LA.../...; LARR; LAP.../...; LAWP.../...; LAW.../...); и штыри (тип согласно Ergom: BAW; BAK).

**Материал:** все типы – алюминиевая трубка E-Al согласно DIN 40501 teil 3 или DIN1712 teil 2.

**Покрытие:** без покрытия или лужёные (на заказ).

### Использование:

Очковые простые наконечники используются для прикрепления провода с помощью винтового зажима к: сборной шине распределительного устройства и т.д.

Соединительные наконечники предназначены для соединения двух проводов с одинаковым сечением: на соприкосновение (тип LA; LAS; LAD; LAP; LAW; LAWP; KLAN; ZLA; KLA; ZZA) или соединения двух проводов с разными сечениями (тип LA.../...; LARR; LAP.../...; LAWP.../...; LAW.../...). Соединения, выполненные с их помощью (кроме: KLAN; ZLA; KLA; ZZA), нельзя механически нагружать. Алюминиевые штыри (BAW; BAK) используются для прикрепления провода к винтовому зажиму.

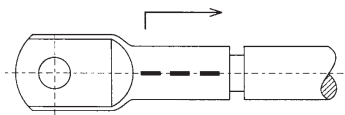
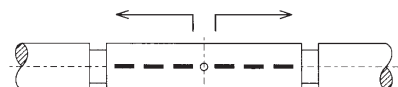
### Технология зажимания:

Для запрессовки этих наконечников используются инструменты с матрицами, прессующими в форме шестиугольника.

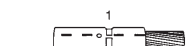


Благодаря такой форме запрессовки получаем соединение с хорошими механическими и электрическими параметрами. Однако, для того, чтобы получить такие параметры соединения, необходимо несколько раз запрессовывать наконечники. Чем больше будет запрессовок, тем прочнее получится соединение.

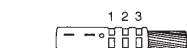
Это особенно важно в энергетических соединениях, передающих большую мощность и энергию. Однако для запрессовки в форме шестиугольника требуется применения большой физической силы, необходимой для зажима наконечника. Поэтому для такого рода запрессовок (даже в случае использования проводов с небольшим сечением) ZAE ERGOM рекомендует использование гидравлических или ручных инструментов с увеличенным механическим передаточным отношением (требующих использования обеих рук). Согласно исследованиям и опытам, для того, чтобы получить соединения требуемого качества, запрессовка в форме шестиугольника должна происходить следующим образом:



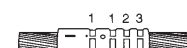
Правильное направление и очередность запрессовки для наконечников обозначены стрелками.



1. Первая запрессовка (внутри)



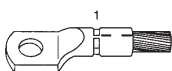
2. Дальнейшие запрессовки (от середины наружу)



3. Первая запрессовка с другой стороны (внутри)



4. Дальнейшие запрессовки с другой стороны (от середины наружу)



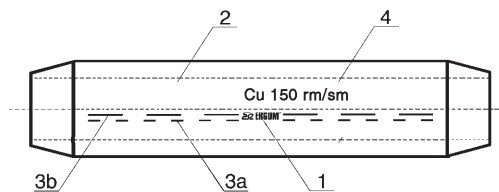
1. Первая запрессовка (внутри)



2. Дальнейшие запрессовки (от середины наружу)

На каждом наконечнике указано обозначение, информирующее:

- сечение наконечника и диаметр отверстия для болта (для очковых наконечников)
- номер гнезда матрицы, которой должен быть зажат наконечник
- графическое обозначение количества и положения необходимых запрессовок, выполняемых узкими матрицами (ручные инструменты) или широкими матрицами (гидравлические инструменты).



Пример такого обозначения показан ниже.

1. Фирменный знак.
2. Номер гнезда матрицы.
3. Обозначение места и количества запрессовок .
  - 3а. Механические - узкая матрица.
  - 3б. Гидравлические - широкая матрица.
4. Обозначение типа кабеля (сечение и профиль).

Необходимо сделать все обозначенные (рекомендуемые) запрессовки. Необходимо также обратить внимание на то, чтобы для зажимаемого наконечника использовать матрицу, согласно с сечением, для которого она предназначена.

### Типы кабельных профилей



круглый многопроволочный (rm)



круглый однопроволочный (re)



секторный многопроволочный (sm)



секторный однопроволочный (se)