

Hinweise für die korrekte Verwendung von Aderendhülsen

Schneiden

Zuerst muss der Leiter durchtrennt werden. Ein glatter, gerader Schnitt ohne Leiterverformung ist der Grundstein für eine korrekte Weiterverarbeitung.

richtig / right / juste		falsch / wrong / faux			
<ul style="list-style-type: none"> • korrekter Schnitt • correct cut • coupe propre 	<ul style="list-style-type: none"> • schräger Schnitt • oblique cut • coupe oblique 	<ul style="list-style-type: none"> • abgesehter Leiter • deformed wire • cisaillement du conducteur 	<ul style="list-style-type: none"> • herausgezogener Leiter • wires sticking out • arrachage du conducteur 	<ul style="list-style-type: none"> • abgequetschter Leiter • squeezed wire • écrasement du câble 	<ul style="list-style-type: none"> • zurückstehender Leiter • wire standing back • écrasement de l'isolant

Abisolieren

Vor dem Aufbringen der Aderendhülse muß abisoliert werden. Hierunter versteht man das Durchtrennen und Entfernen einer definierten Länge der Isolation ohne Beschädigung des Leiters und der verbleibenden Isolation.

- **Abisolierlänge:** Die exakte Abisolierlänge wird zu jedem Aderendhülstyp im Katalog angegeben. Leichte Abweichungen können je nach Isolationsstärke des Leiters notwendig sein.
- **Abisolierqualität:** Das Abisoliermaß muß eingehalten werden und der Leiter darf nicht beschädigt werden.
- **Normen:** Die DIN IEC 352 Teil 2 enthält Hinweise auf Abisolierfehler, die es zu vermeiden gilt.

Instructions for the correct use of ferrules

Cutting

First the wire has to be cut. A straight and even cut without deformation of the wire is the basis for correct further processing.

Stripping

Before putting the ferrule, the wire has to be stripped. Stripping means to cut and remove the wire insulation on a certain length, without damaging the wire and the remaining wire insulation.

- **Stripping length:** The exact stripping length is indicated for each ferrule type in the catalogue. Small variations can be necessary depending on the insulation thickness.
- **Stripping quality:** It is important to guarantee the stripping depth and not to damage the conductor.
- **Standard:** In the DIN IEC 352 part 2 stripping errors are listed, which should be avoided.

Instructions pour l'utilisation correcte d'embouts

Couper

Avant l'utilisation, le fil doit être coupé. Une coupé droite et régulière sans déformation du conducteur est la base pour les autres processus de qualité.

Dénuder

Avant de placer l'embout, le fil doit être dénudé. Cette opération consiste à couper puis retirer la gaine isolante sur une longueur défini. Il convient de respecter les côtes de l'isolant et de ne pas endommager conducteur.

- **Longueur de dénudage:** La longueur de dénudage exacte pour chaque embout est indiqué dans le catalogue. Dépendant de l'épaisseur d'isolant des petites différences sont possibles.
- **Qualité de dénudage:** Il convient de respecter les côtes de l'isolant et de ne pas endommager le conducteur.
- **Norme:** La DIN IEC 352 partie 2 répertoire les défauts de dénudage qu'il convient d'éviter.

richtig / right / juste	falsch / wrong / faux		
<ul style="list-style-type: none"> • richtige Abisolierung • correct stripping • dénudage propre 	<ul style="list-style-type: none"> • Isolierung nicht richtig eingeschnitten • insulation not correctly cut • isolant mal coupé 	<ul style="list-style-type: none"> • Reste der Isolierung auf dem Leiter • remaining insulation on the wire • restes d'isolant sur le conducteur 	<ul style="list-style-type: none"> • Leitersolierung beschädigt • insulation damaged • isolant endommagé
	<ul style="list-style-type: none"> • Einzellitzen beschädigt oder abgeschnitten • single strands cut or damaged • fils endommagés ou coupés 	<ul style="list-style-type: none"> • Einzellitzen zu intensiv gedreht • single strands twisted too strongly • fils torsadés trop serrés 	<ul style="list-style-type: none"> • Einzellitzen nicht mehr verdreht • single strands too straight • fils ne sont plus torsadés

Crimpen

Nach dem Abisolieren kann das Kabelende mit entsprechenden Aderendhülsen vercrimpt werden.

Unter „Crimpen“ versteht man die Erstellung einer homogenen, nicht lösbaren Verbindung zwischen Leiter und Aderendhülse. Diese wird ausschließlich durch hochwertige Präzisionswerkzeuge und Maschinen erreicht. Das Resultat ist eine elektrisch und mechanisch sichere Verbindung.

Die gängigsten nationalen und internationalen Normen werden bei Z+F-Produkten berücksichtigt:

- DIN 46228 Teil 1 und 4
- EN 60947-1
- VG 95211
- CSA-US-Zulassung

Crimping

After stripping, the corresponding ferrule can be crimped on the wire end.

“Crimping“ is the production of a homogeneous and tight connection between wire end and ferrule. Such a connection can only be guaranteed by the use of high precision tools and machines. The result is an electrical and mechanical safe connection.

The most common national and international standards are taken into consideration with Z+F products:

- DIN 46228 part 1 and 4
- EN 60947-1
- VG 95211
- CSA-US permission

Sertir

Une fois le dénudage réalisé, l'extrémité du câble peut être équipé d'embouts.

Le sertissage consiste à réaliser une liaison uniforme indissociable entre le conducteur et l'embout. Cette opération ne doit être réalisée qu'en utilisant des outils et machines de qualité et d'une grande précision. Il en résulte une connexion assurant la sécurité, tant électrique que mécanique.

Les normes courents nationales et internationales sont pris en considération avec les produits de Z+F:

- DIN 46228 partie 1 et 4
- EN 60947-1
- VG 95211
- autorisation CSA-US

Postfachadresse

Postfach 1565
88231 Wangen im Allgäu

Hausadresse

Simoniustraße 22
88239 Wangen im Allgäu

Zoller+Fröhlich GmbH Elektrotechnik · Wangen im Allgäu
Registergericht Ravensburg · HRB 324-W · Geschäftsführer: Hans Fröhlich

USt-IdNr.: DE811196515

Telefon (075 22) 93 08-0

eMail: info@zofre.de

Telefax (075 22) 93 08-52

http://www.zofre.de

Dr. Christoph Fröhlich