

## 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



- korrekter Schnitt
- correct cut
- coupe propre



- schräger Schnitt
- oblique cut
- coupe oblique

## 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.

falsch / wrong / faux



- abgescherter Leiter
- deformed wire
- cisaillement du conducteur



- herausgezogener Leiter
- wires sticking out
- arrachage du conducteur

## 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.



- abgequetschter Leiter
- squeezed wire
- écrasement du câble



- 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 Aderendhülsentyp 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.

### 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.

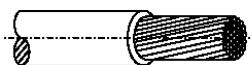
### Dénuder

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

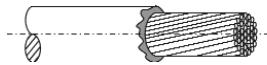
- **Longueur de dénudage:** La longueur de dénudage exacte pour chaque embout est indiquée dans le catalogue. Dépendant de l'épaisseur d'isolant des petites différences sont possibles.
- **Qualité de dénudage:** Il convient de respecter les côtes de l'isolant et de ne pas endommager le conducteur.
-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

richtig / right / juste

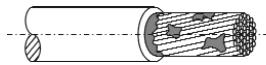
falsch / wrong / faux



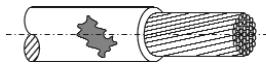
- richtige Abisolierung
- correct stripping
- dénudage propre



- Isolierung nicht richtig eingeschnitten
- insulation not correctly cut
- isolant mal coupé



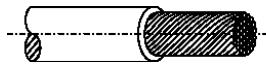
- Reste der Isolierung auf dem Leiter
- remaining insulation on the wire
- restes d'isolant sur le conducteur



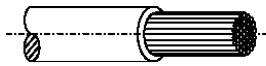
- Leiterisolierung beschädigt
- insulation damaged
- isolant endommagé



- Einzellinen beschädigt oder abgeschnitten
- single strands cut or damaged
- fils endommagés ou coupés



- Einzellinen zu intensiv gedrillt
- single strands twisted too strongly
- fils torsadés trop serrés



- Einzellinen nicht mehr verdreht
- single strands too straight
- fils ne sont plus torsadés

### Crimpen

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:

### Sertir

Une fois le dénudage réalisé, l'extrême 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 courantes nationales et internationales sont pris en considération avec les produits de Z+F:

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

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

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

### Postfachadresse

Postfach 1565  
88231 Wangen im Allgäu

### Hausadresse

Simoniusstraße 22  
88239 Wangen im Allgäu