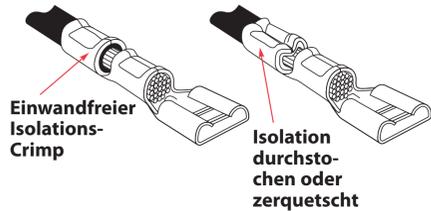
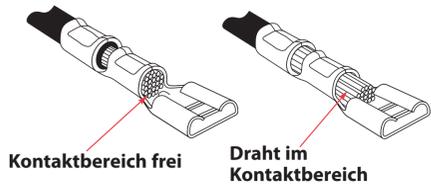


Offene Verbinder

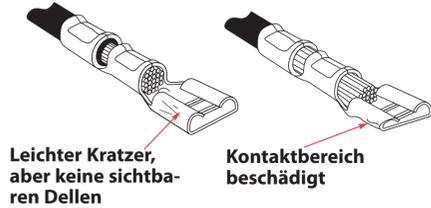
AKZEPTIEREN ABWEISEN



AKZEPTIEREN ABWEISEN



AKZEPTIEREN ABWEISEN



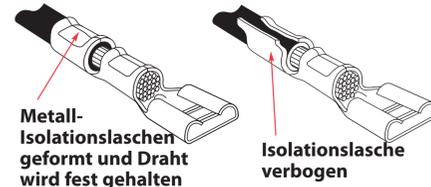
AKZEPTIEREN ABWEISEN



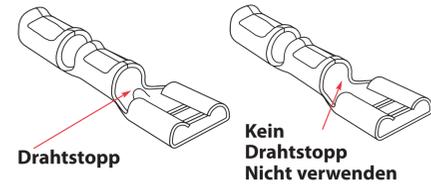
AKZEPTIEREN ABWEISEN



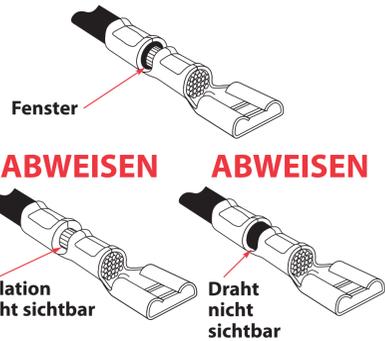
AKZEPTIEREN ABWEISEN



AKZEPTIEREN ABWEISEN



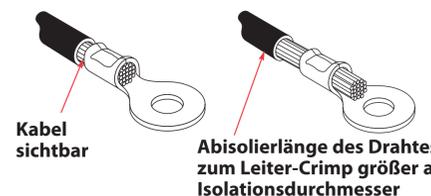
AKZEPTIEREN



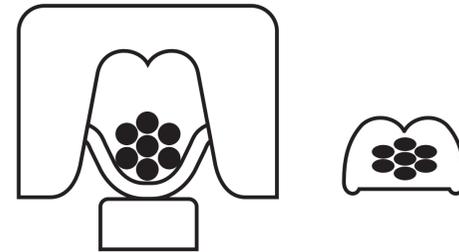
AKZEPTIEREN ABWEISEN



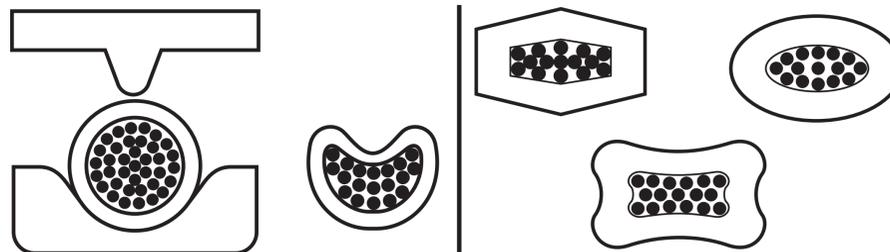
AKZEPTIEREN ABWEISEN



Crimp-Typen



F-CRIMP FÜR OFFENE VERBINDER



KERB-CRIMP FÜR GESCHLOSSENE VERBINDER

UMSCHLIESSENDER CRIMP FÜR GESCHLOSSENE VERBINDER

Auszugskraft in Pound-Force.
Wert in Newton in Klammern

| Drahtgröße | *UL-486A | *UL-486-C | *UL-310 | *Militärische Klasse 2 |
|------------|------------|-----------|----------|------------------------|
| 26 | 1.4 (13) | N/A | N/A | 3.18 (31.1) |
| 24 | 2.3 (22) | N/A | N/A | 4.54 (44.5) |
| 22 | 3.6 (36) | 3.6 (36) | 3.6 (36) | 6.80 (66.7) |
| 20 | 5.9 (58) | 4.5 (44) | 5.9 (58) | 8.62 (84.5) |
| 18 | 9.1 (89) | 4.5 (44) | 9.1 (89) | 17.2 (169) |
| 16 | 14 (130) | 6.8 (67) | 14 (130) | 22.7 (222) |
| 14 | 23 (220) | 11 (110) | 23 (220) | 31.8 (311) |
| 12 | 32 (310) | 16 (160) | 32 (310) | 49.9 (489) |
| 10 | 36 (360) | 18 (180) | 36 (360) | 68.0 (667) |
| 8 | 41 (400) | 20 (200) | N/A | 102 (1000) |
| 6 | 45 (440) | 23 (220) | N/A | 136 (1330) |
| 4 | 64 (620) | N/A | N/A | 181 (1780) |
| 2 | 82 (800) | N/A | N/A | 249 (2450) |
| 1 | 91 (890) | N/A | N/A | 295 (2890) |
| 1/0 | 110 (1100) | N/A | N/A | 318 (3110) |
| 2/0 | 140 (1300) | N/A | N/A | 340 (3340) |
| 3/0 | 160 (1600) | N/A | N/A | 374 (3670) |
| 4/0 | 200 (2000) | N/A | N/A | 397 (3890) |
| 250 MCM | 230 (2200) | N/A | N/A | 454 (4450) |
| 300 MCM | 250 (2400) | N/A | N/A | 508 (4980) |
| 350 MCM | 270 (2700) | N/A | N/A | 510 (5000) |

*UL - 486 A - Verbinder (nur Kupferleiter)

*UL - 486 C - Stoßpleiße, Parallelspleiße, Endspießpleiße
Verbinder und Lüsterklemmen

*UL - 310 - Kabelschuhe

*Militärische Klasse 2 - Nur militärisch zugelassene Verbinder

AWG-CMA Table

| Drahtgröße AWG | CMA-Bereich |
|----------------|-------------------|
| 26-22 | 202 - 810 |
| 24-20 | 320 - 1.020 |
| 22-18 | 509 - 2.600 |
| 22-16 | 509 - 3.260 |
| 16-14 | 2.050 - 5.180 |
| 14-12 | 3.260 - 8.213 |
| 12-10 | 5.180 - 13.100 |
| 8 | 13.100 - 20.800 |
| 6 | 20.800 - 33.100 |
| 4 | 33.100 - 52.600 |
| 2 | 52.600 - 83.700 |
| 1/0 | 83.700 - 119.500 |
| 2/0 | 119.500 - 150.500 |
| 3/0 | 150.500 - 190.000 |
| 4/0 | 190.000 - 231.000 |

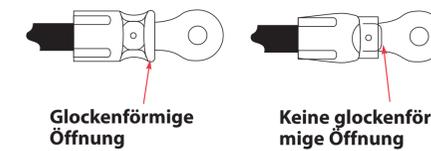
Technische Drahtdaten

CMA - CMA wird verwendet, um die Drahtfläche in Circular Mil zu beschreiben. Ein Circular Mil entspricht einer Querschnittsfläche eines Drahtes von einem Mil Durchmesser.

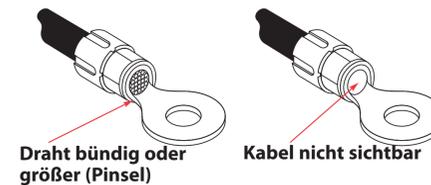
MIL - Ein mil gleich 0,001 Zoll.
0,001 = 1 mil
0,030 = 30 mils
0,125 = 125 mils

Geschlossene Verbinder

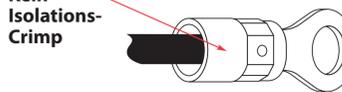
AKZEPTIEREN ABWEISEN



AKZEPTIEREN ABWEISEN

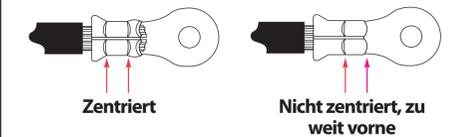


AKZEPTIEREN



Draht bündig oder größer (Pinself), Draht nicht sichtbar
Drahtgrößenzahlen ab 8 AWG benötigen keinen Isolations-Crimp.
Drahtgrößenzahlen von 18 bis 10 AWG benötigen einen Isolations-Crimp und das Kabel kann im Isolations-Crimp sicher festgehalten werden.

AKZEPTIEREN ABWEISEN

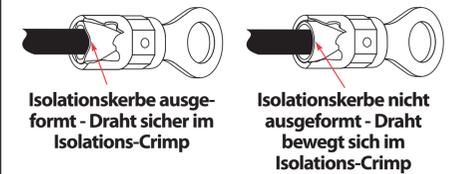


AKZEPTIEREN ABWEISEN

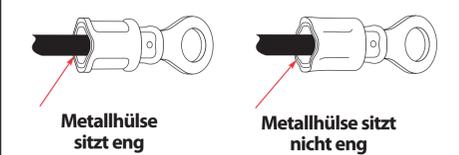


METALL-ISOLATIONS-CRIMP

AKZEPTIEREN ABWEISEN

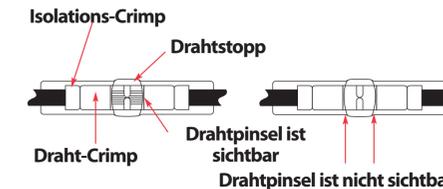


AKZEPTIEREN ABWEISEN



STOSSPLEIßE 10 bis 18 AWG

AKZEPTIEREN ABWEISEN



Berechnung der CMA

D = Durchmesser in mils

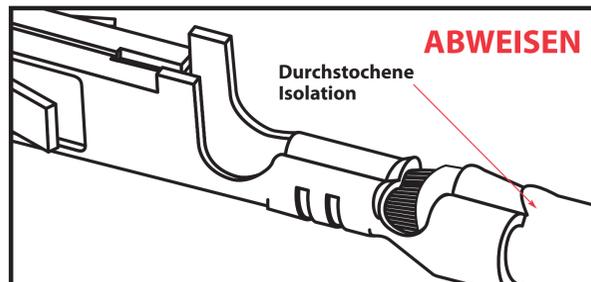
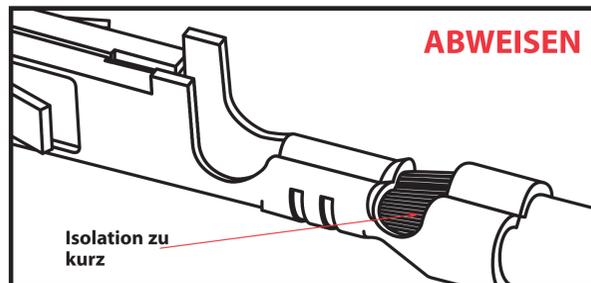
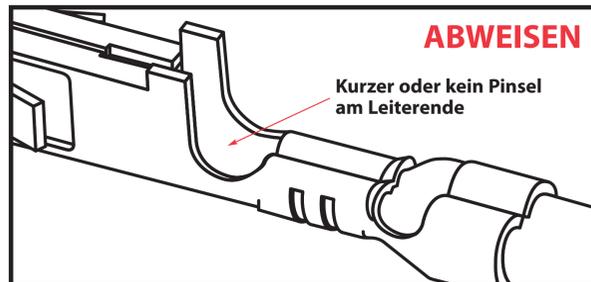
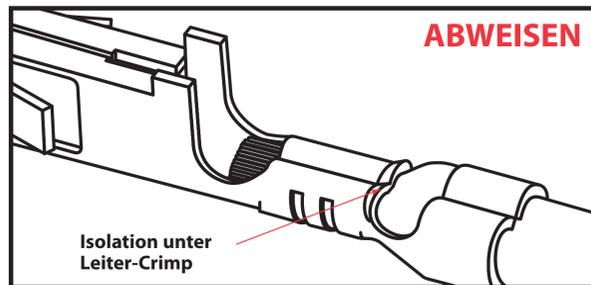
Massivdrahtleiter: Durchmesser von Zoll in mils ändern, dann den Durchmesser in mils mit sich selbst multiplizieren.

CMA = D mils x D mils

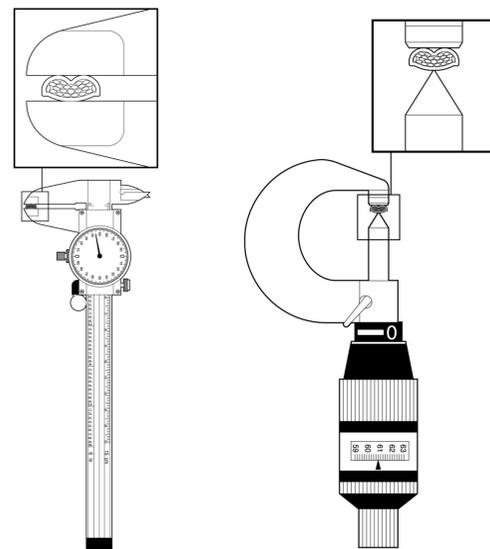
Litzenleiter: CMA eines Einzeldrahts ermitteln und mit der Anzahl der Einzeldrähte multiplizieren.

CMA = (D eines Einzeldrahts x D eine Einzeldrahts) x Anzahl der Einzeldrähte

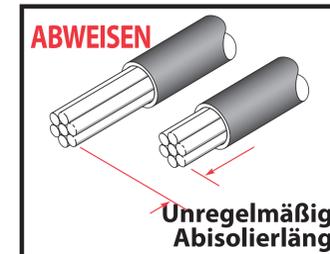
Beispiele



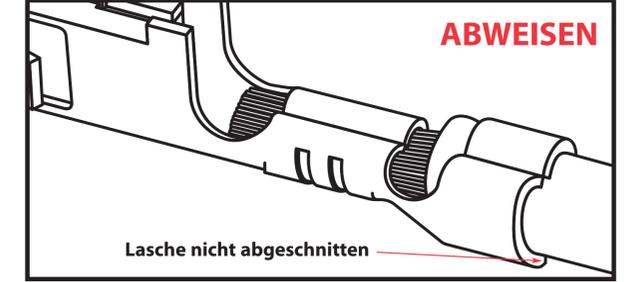
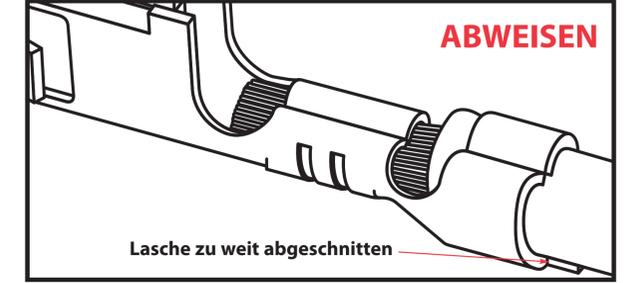
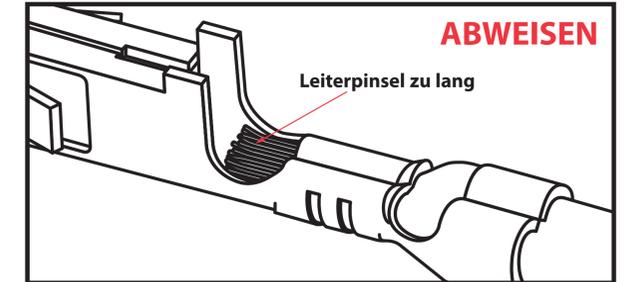
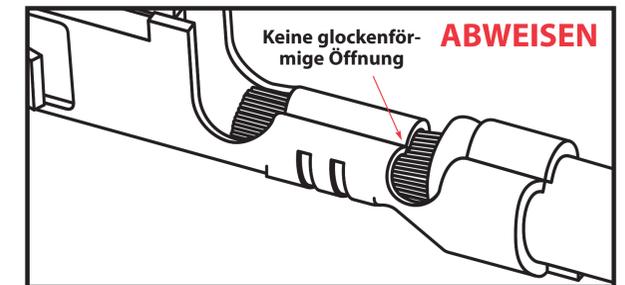
Messen der Crimp-Höhe



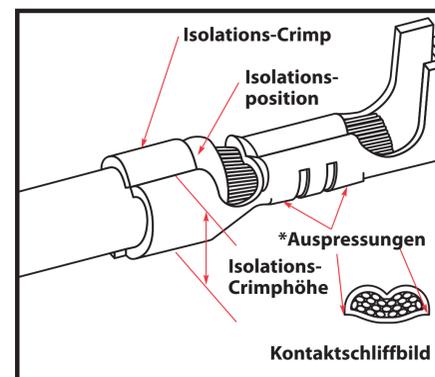
Falsche Drahtvorbereitung



Beispiele

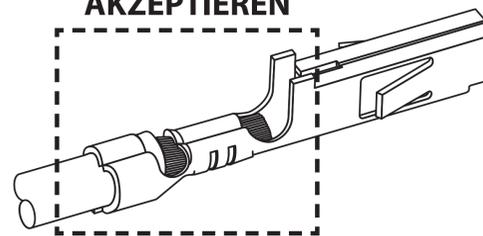


Optimaler Crimp



* Auspressungen sollten minimal oder nicht vorhanden sein. Eine minimale Auspressung sollte sich nicht über das untere Level des Verbinders hinaus ausdehnen.

AKZEPTIEREN



Prüfen der Crimp-Höhe

1. Einrichtung des Werkzeugs
2. Führen Sie mindestens 5 Probe-Crimps durch.
3. Setzen Sie die flache Klinge des Crimp-Mikrometers auf die Mitte der beiden Radien des Leiter-Crimps.
Nehmen Sie kein Maß in der Nähe der glockenförmigen Öffnung.
4. Drehen Sie die Mikrometer-Skala, bis der Kontaktpunkt der Boden der am weitesten außen liegenden Oberfläche ist. Wenn Sie eine Schieblehre benutzen, achten Sie darauf, nicht die Auspressungen des Crimps zu messen.
5. Notieren Sie die abgelesenen Crimp-Höhen. Bei jeder Einrichtung sind mindestens fünf Crimp-Höhenmessungen erforderlich. Um die Tauglichkeit zu ermitteln, sind mindestens 30 Messungen erforderlich.
6. Prüfen Sie die Crimp-Höhe jeweils nach 250 bis 500 Vorgängen.

