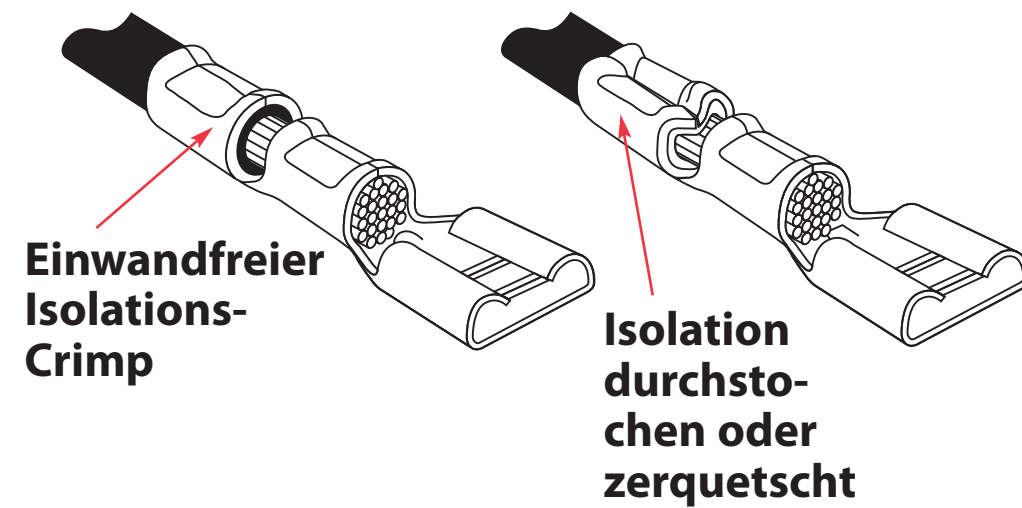
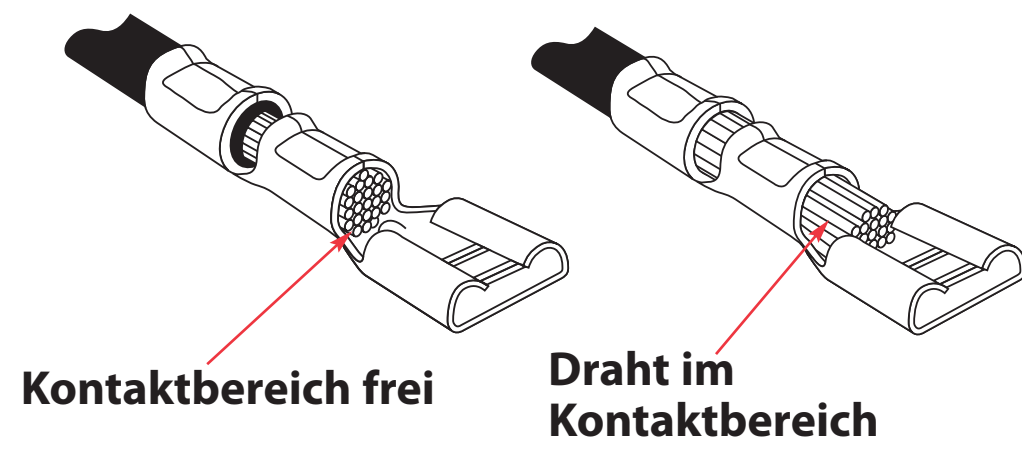


## Offene Verbinder

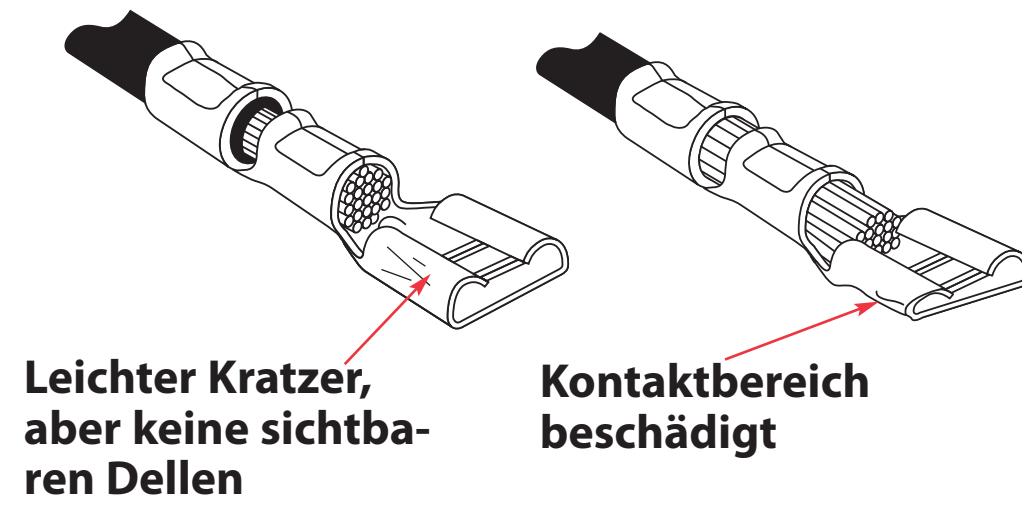
**AKZEPTIEREN ABWEISEN**



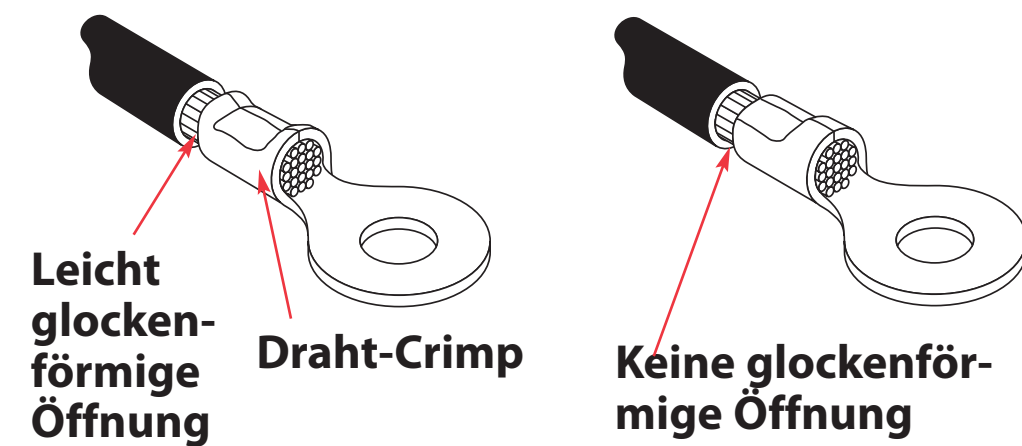
**AKZEPTIEREN ABWEISEN**



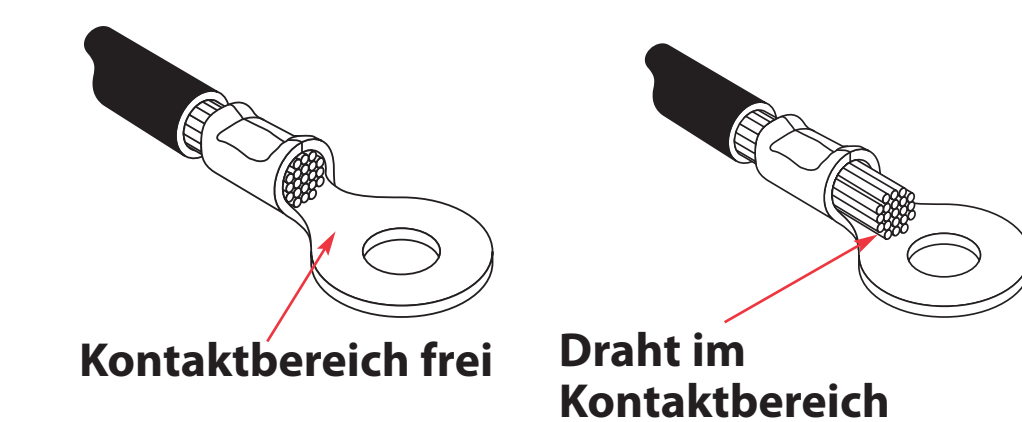
**AKZEPTIEREN ABWEISEN**



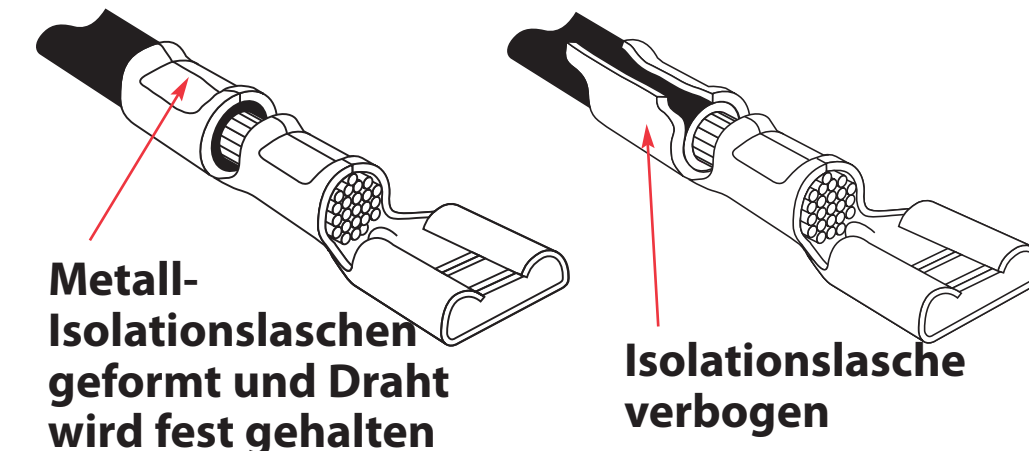
**AKZEPTIEREN ABWEISEN**



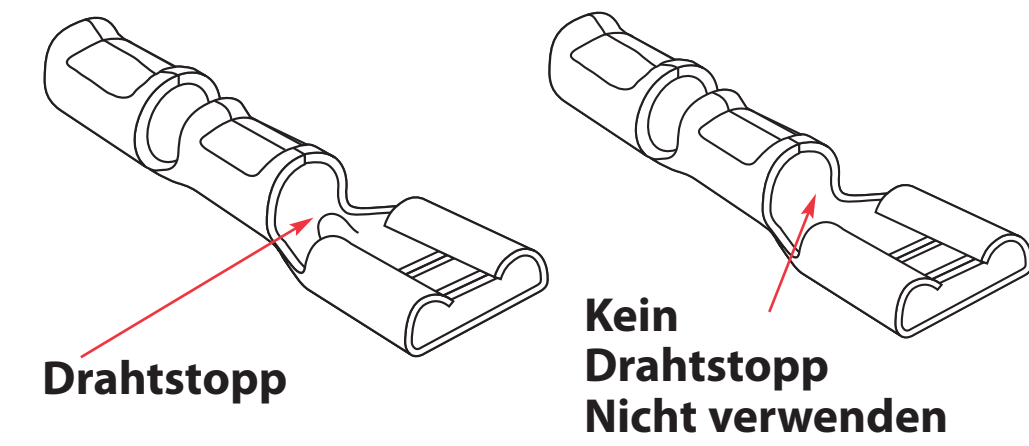
**AKZEPTIEREN ABWEISEN**



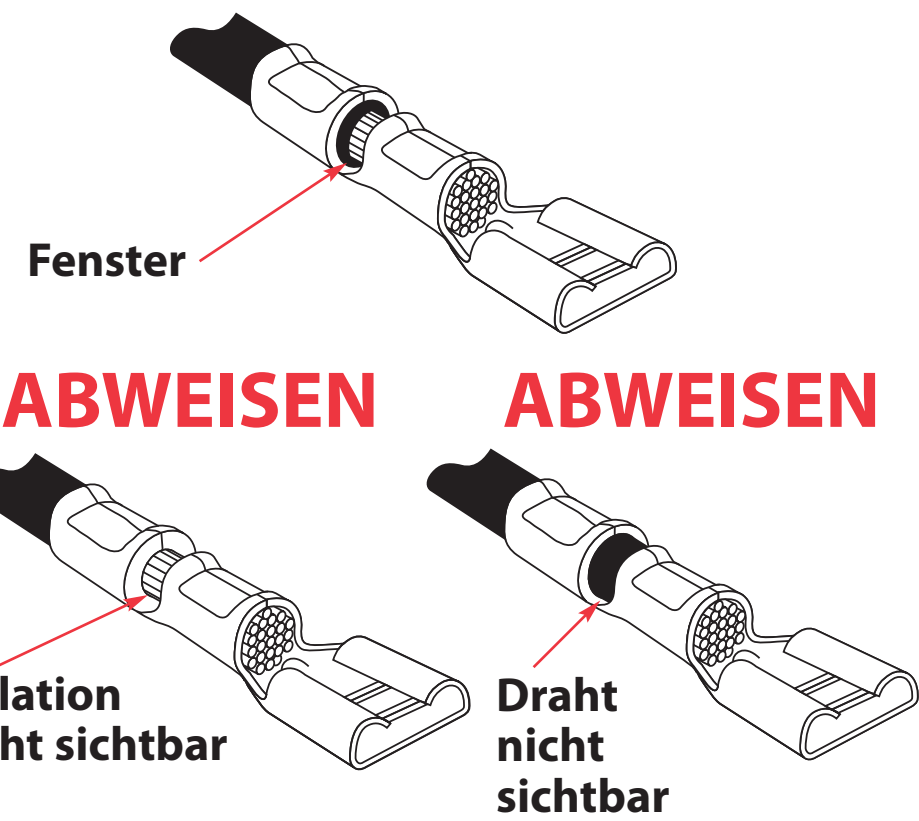
**AKZEPTIEREN ABWEISEN**



**AKZEPTIEREN ABWEISEN**



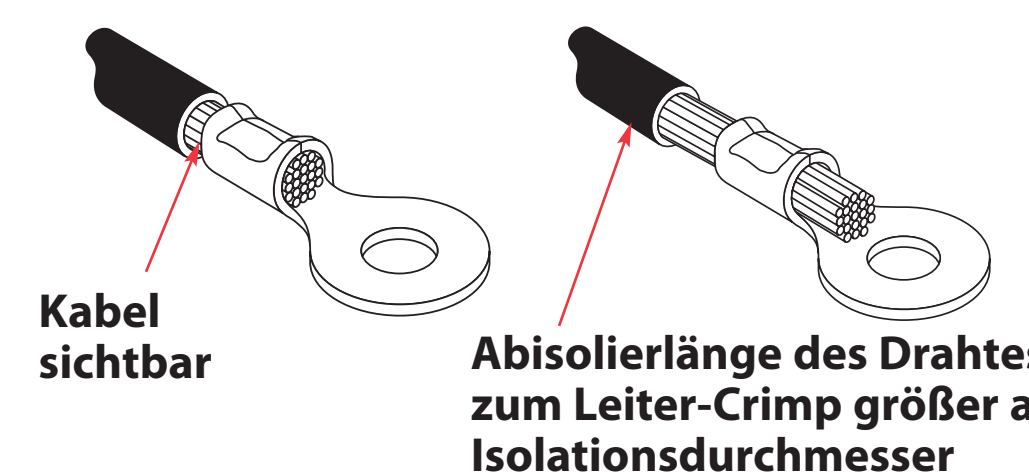
**AKZEPTIEREN**



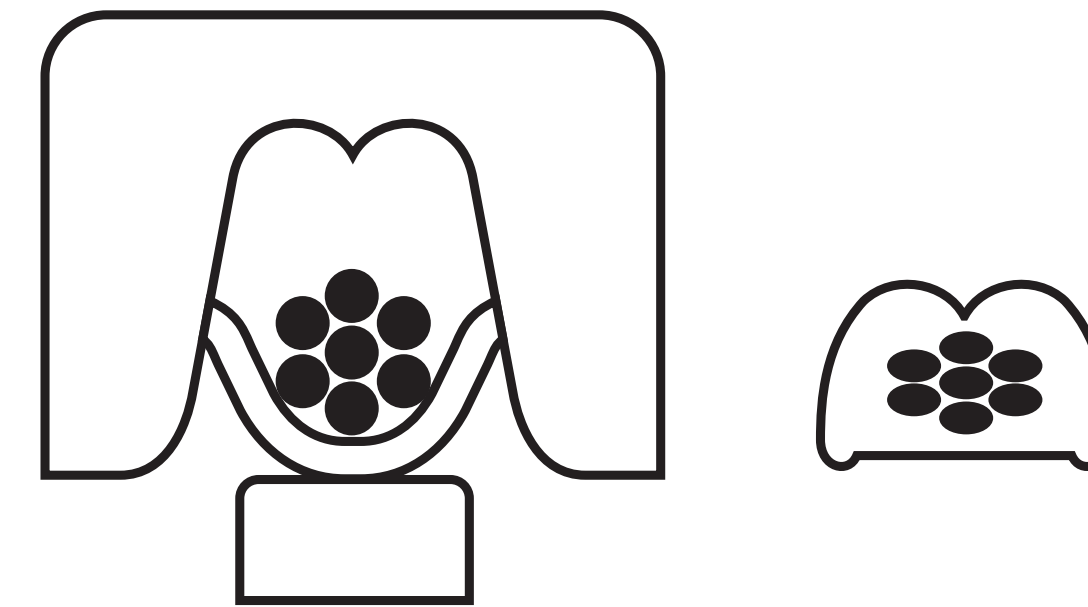
**AKZEPTIEREN ABWEISEN**



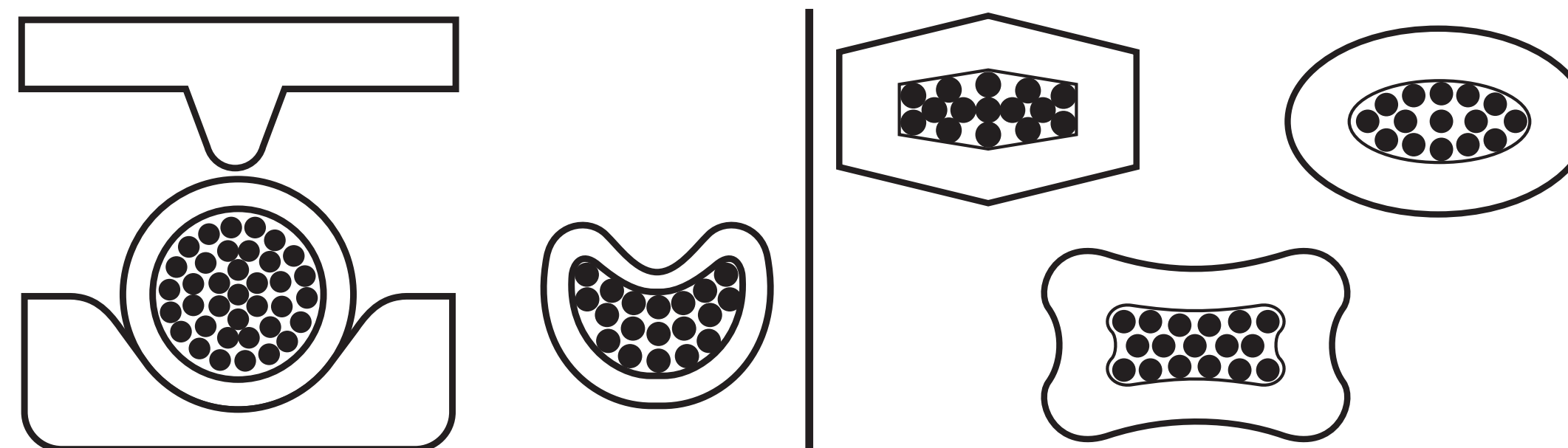
**AKZEPTIEREN ABWEISEN**



## Crímp-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

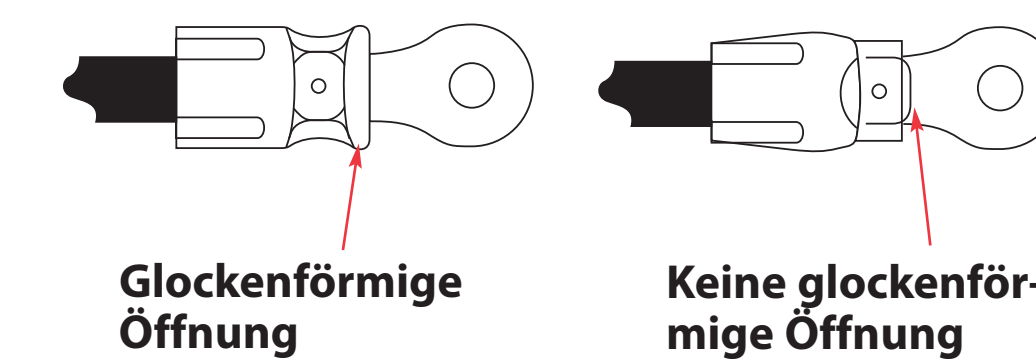
### Technische Drahtdaten

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

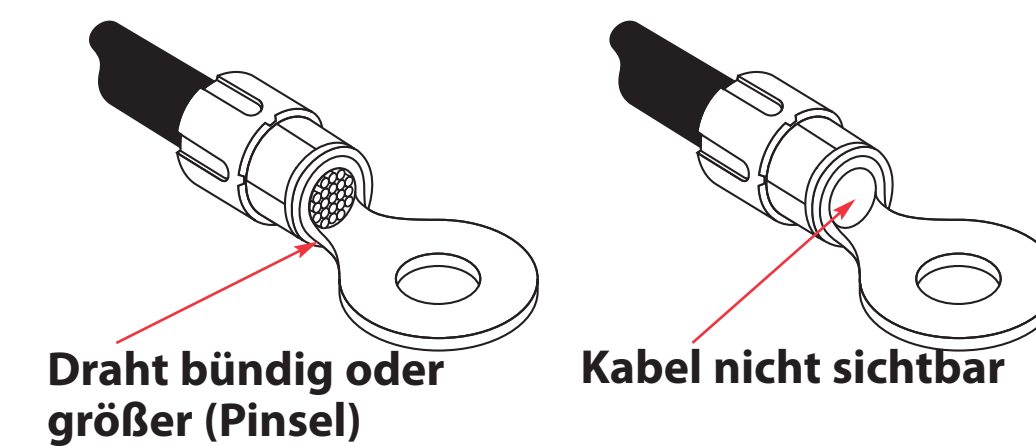
MIL - Ein mil gleich 0,001 Zoll.  
0,001 = 1 mil  
0,030 = 30 mils  
0,125 = 125 mils

## Geschlossene Verbinder

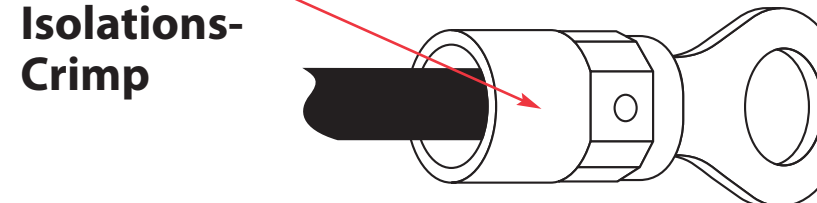
**AKZEPTIEREN ABWEISEN**



**AKZEPTIEREN ABWEISEN**



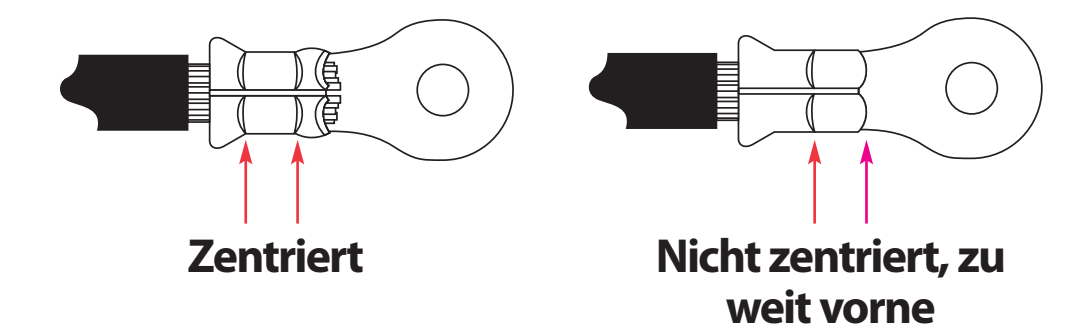
**AKZEPTIEREN**



Draht bündig oder größer (Pinsele), Draht nicht sichtbar  
Drahtgrößen ab 8 AWG benötigen keinen Isolations-Crimp.

Drahtgrößen von 18 bis 10 AWG benötigen einen Isolations-Crimp und das Kabel kann im Isolations-Crimp sicher festgehalten werden.

**AKZEPTIEREN ABWEISEN**

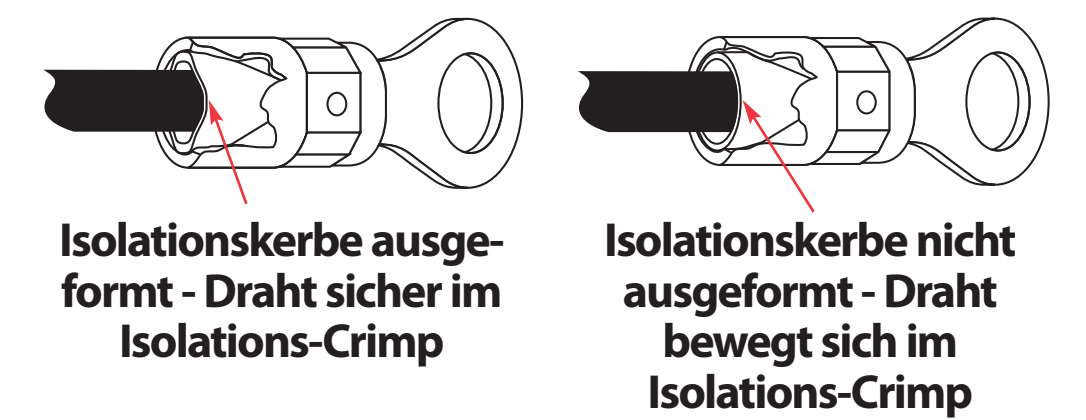


**AKZEPTIEREN ABWEISEN**

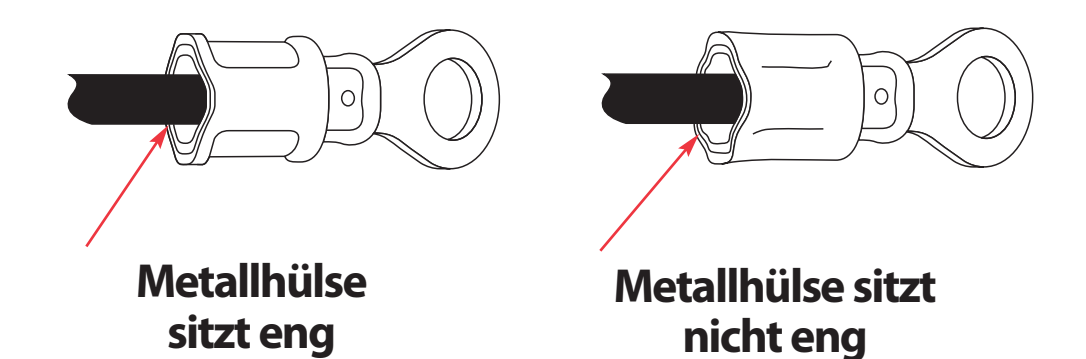


**METALL-ISOLATIONS-CRIMP**

**AKZEPTIEREN ABWEISEN**

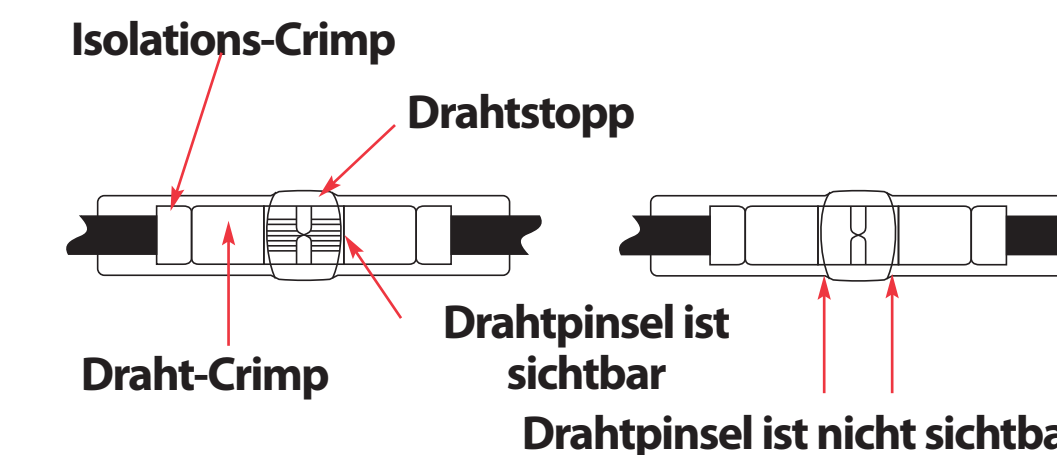


**AKZEPTIEREN ABWEISEN**



### STOSSPLEIßE 10 bis 18 AWG

**AKZEPTIEREN ABWEISEN**



### Berechnung der CMA

D = Durchmesser in mils

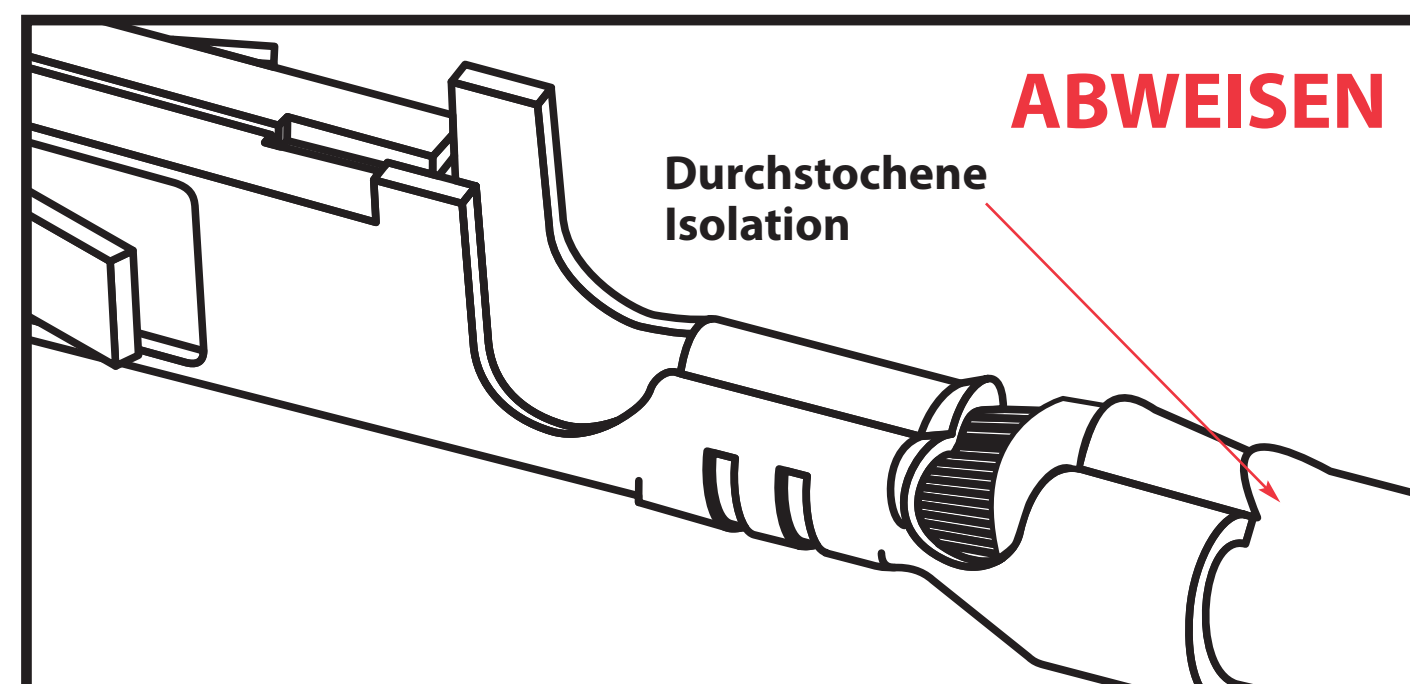
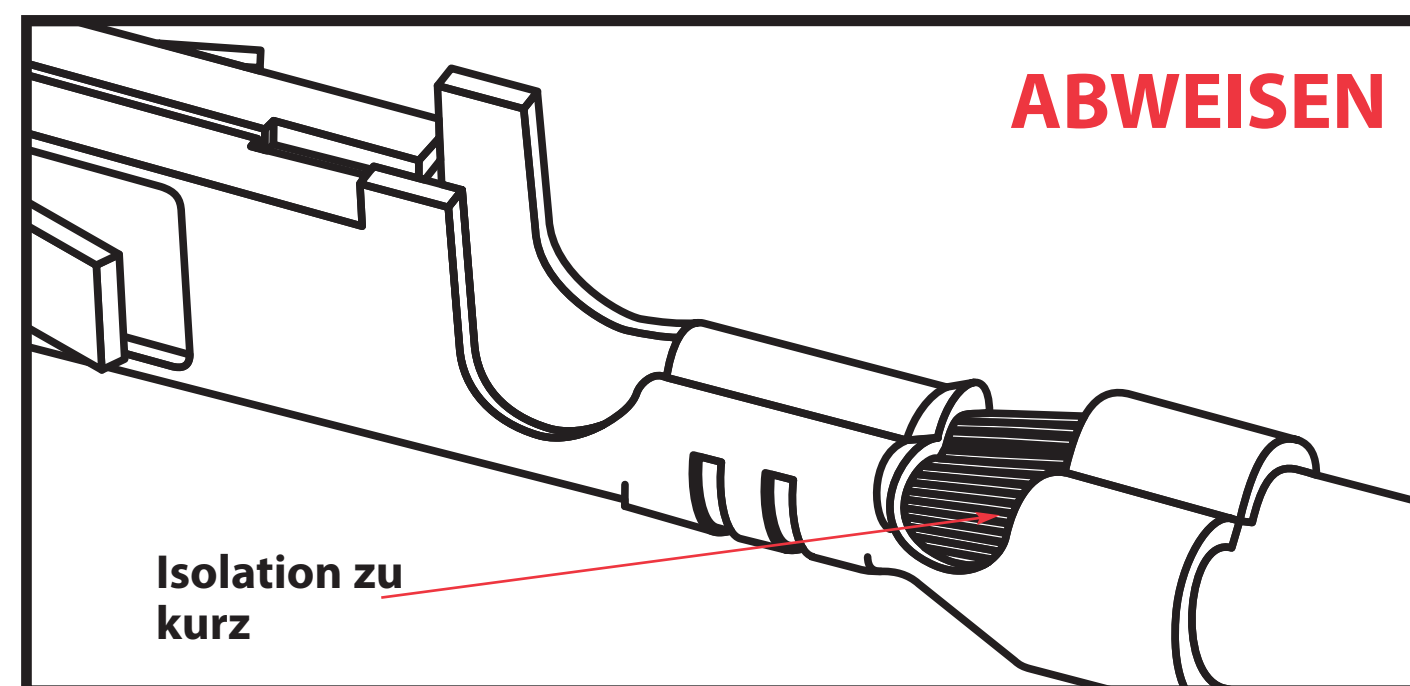
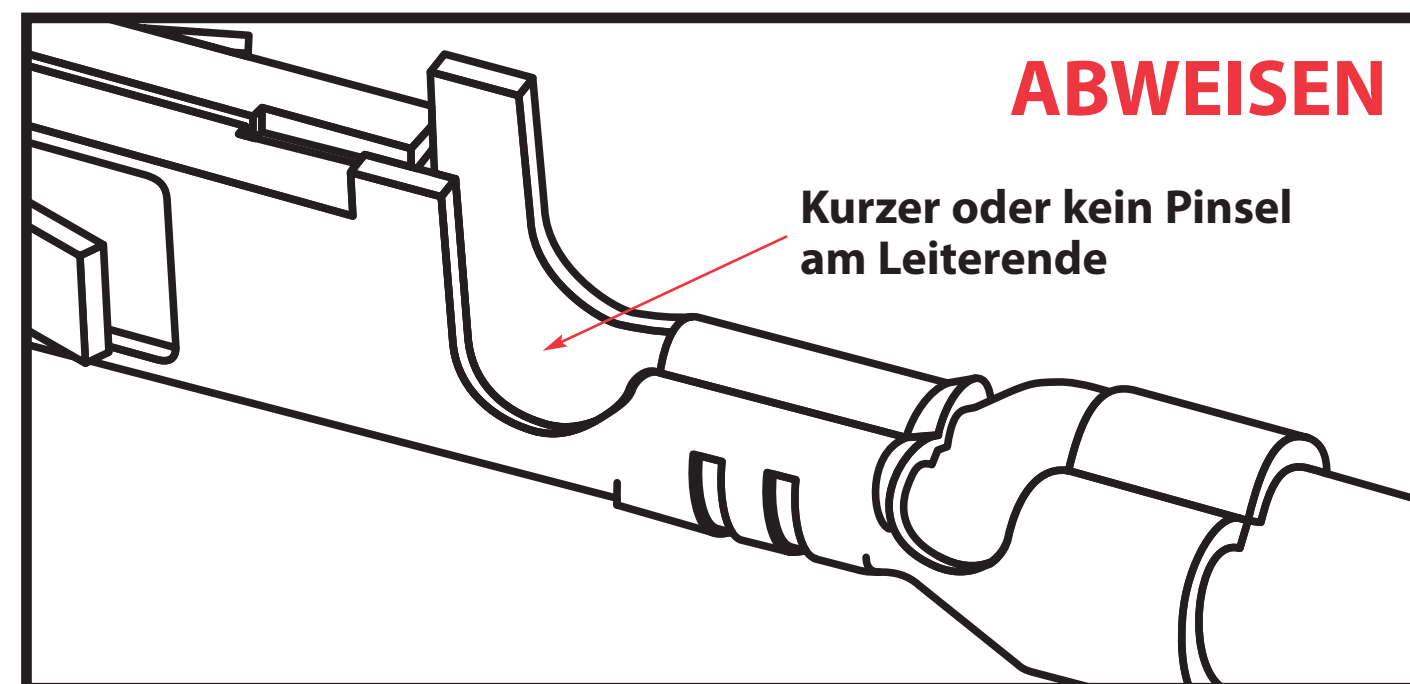
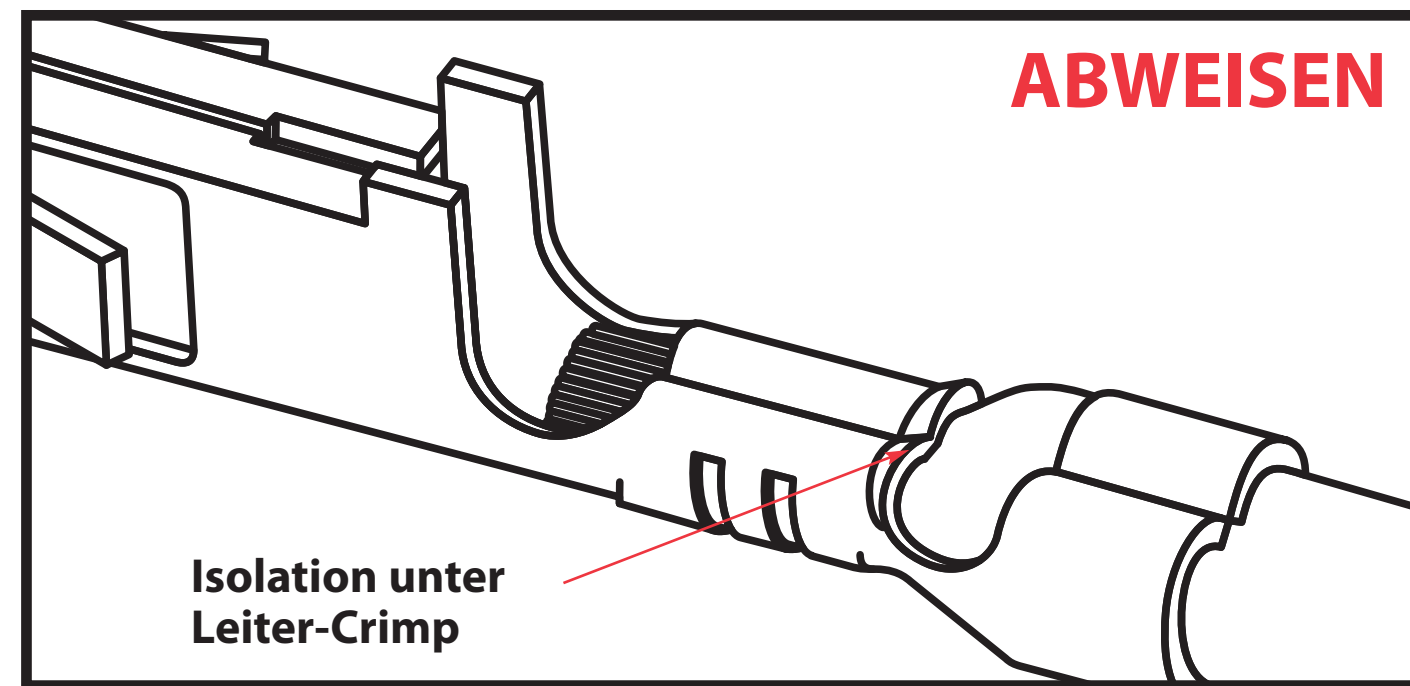
Massivdrahtleiter: Durchmesser von Zoll in mils ändern, dann den Durchmesser in mils mit sich selbst multiplizieren.

CMA = D mils x D mils

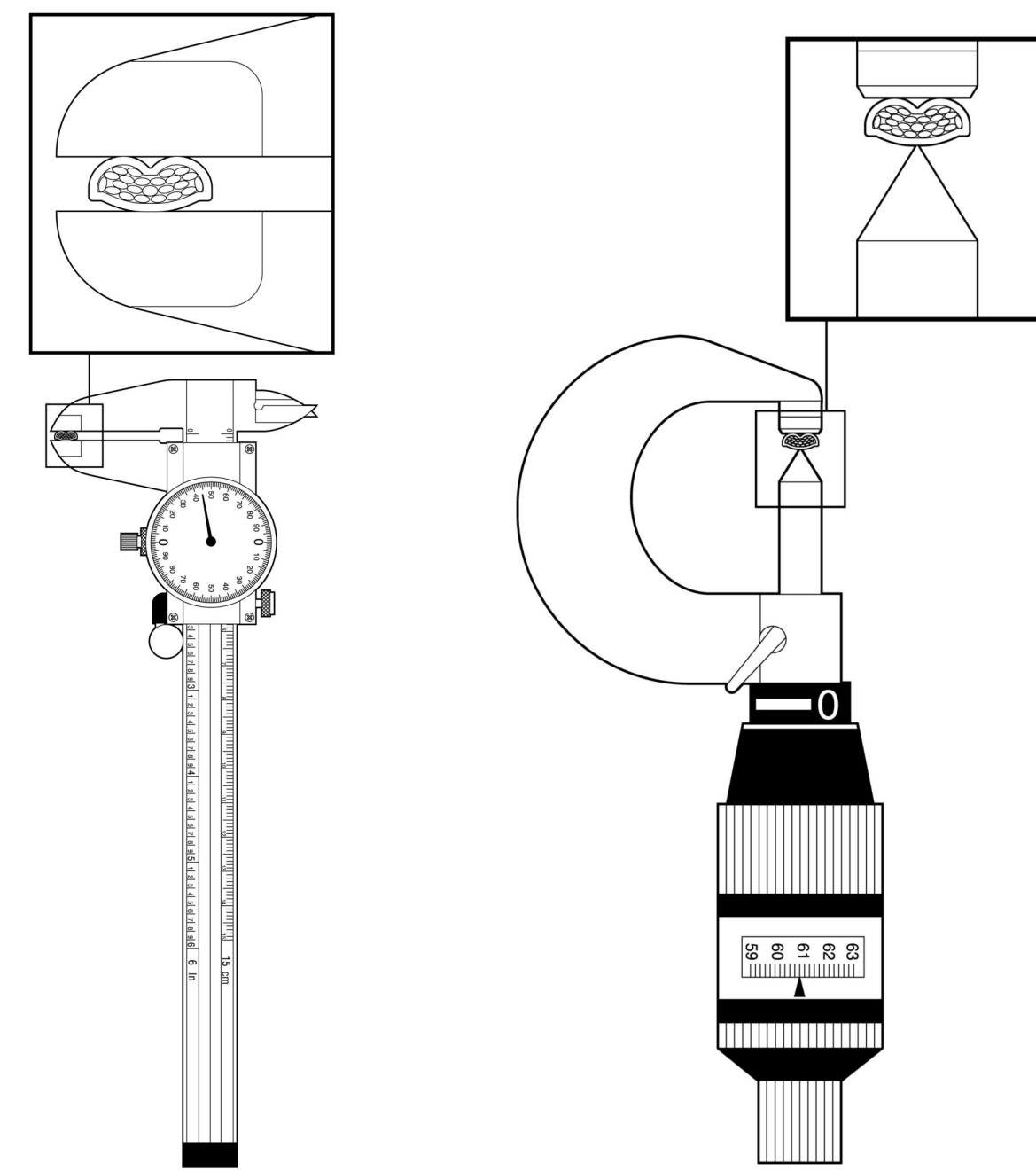
Litzenleiter: CMA eines Einzeldrahts ermitteln und mit der Anzahl der Einzeldrähte multiplizieren.

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

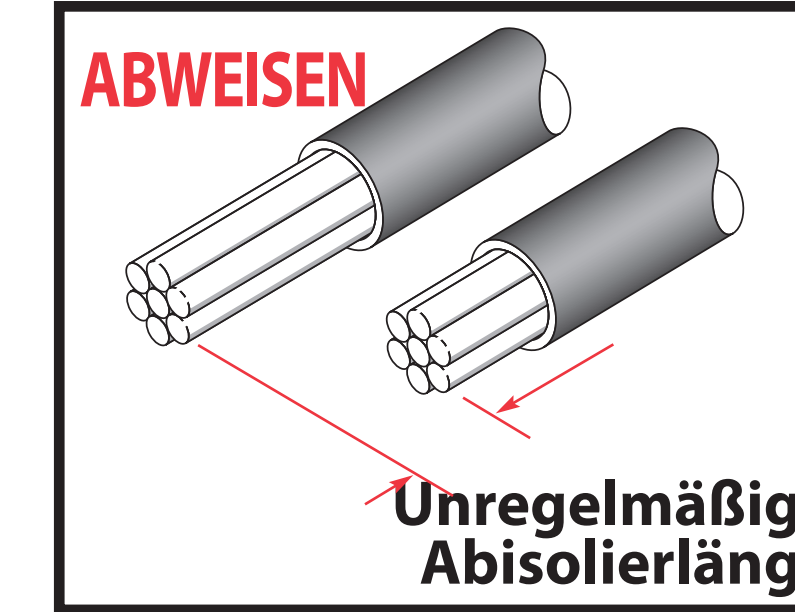
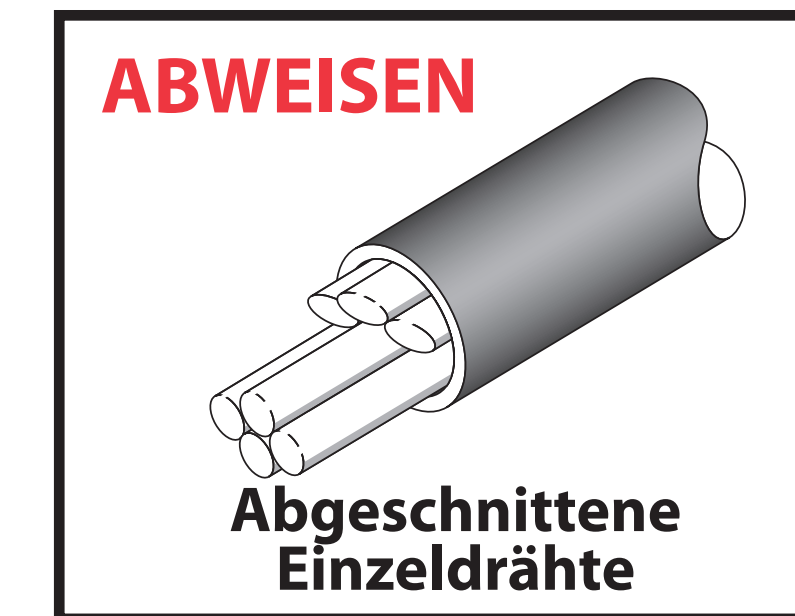
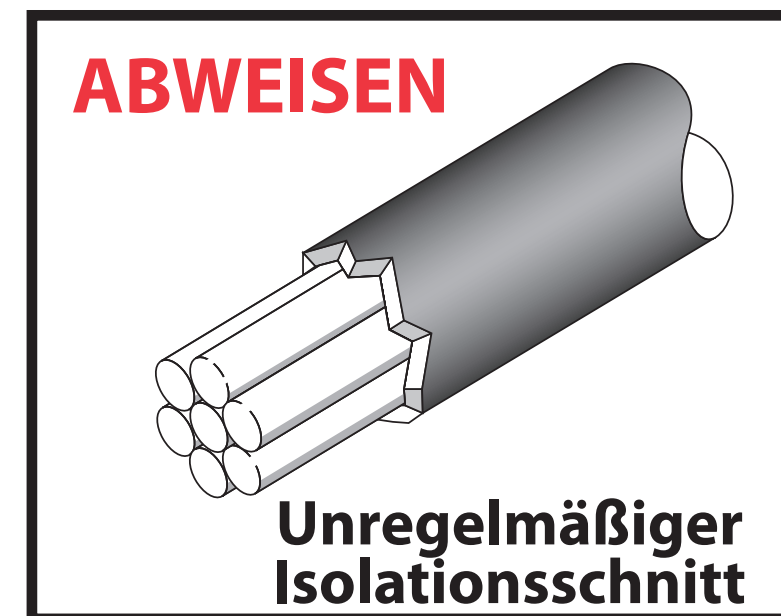
## Beispiele



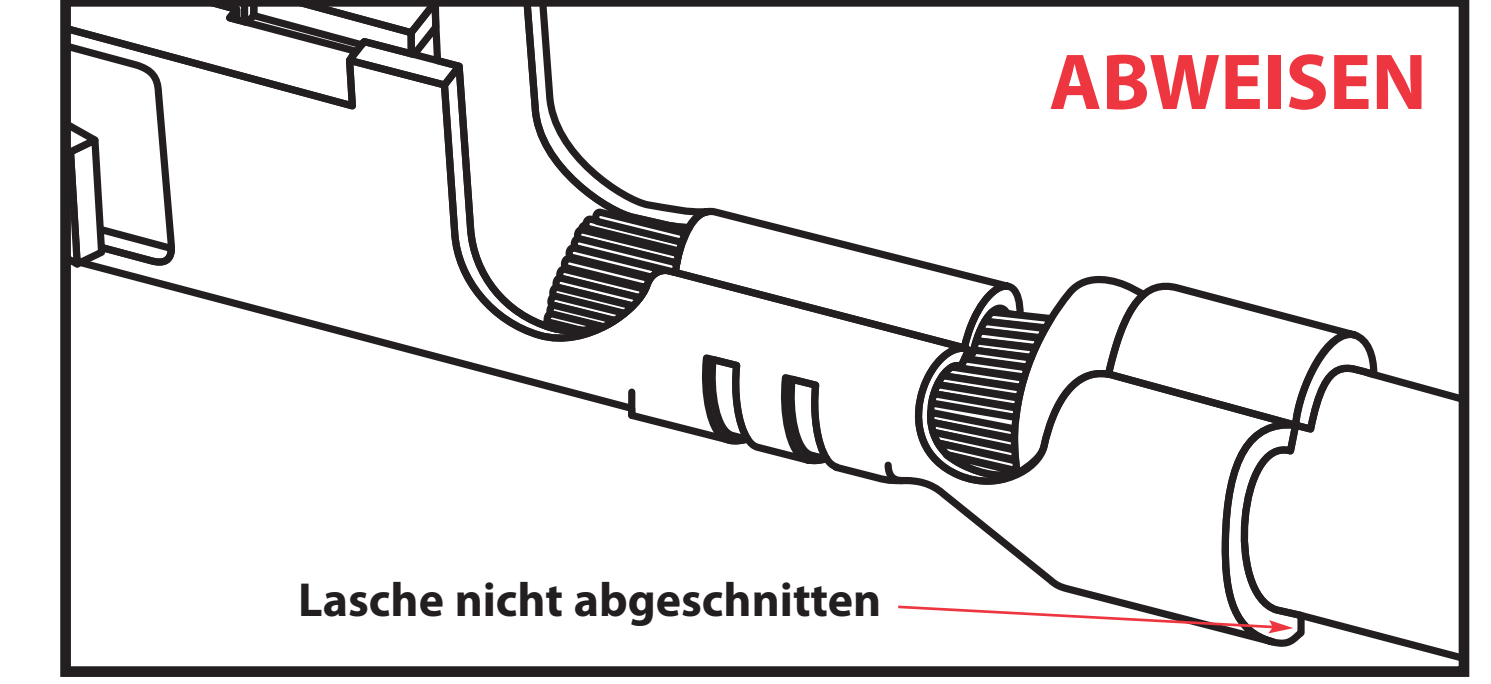
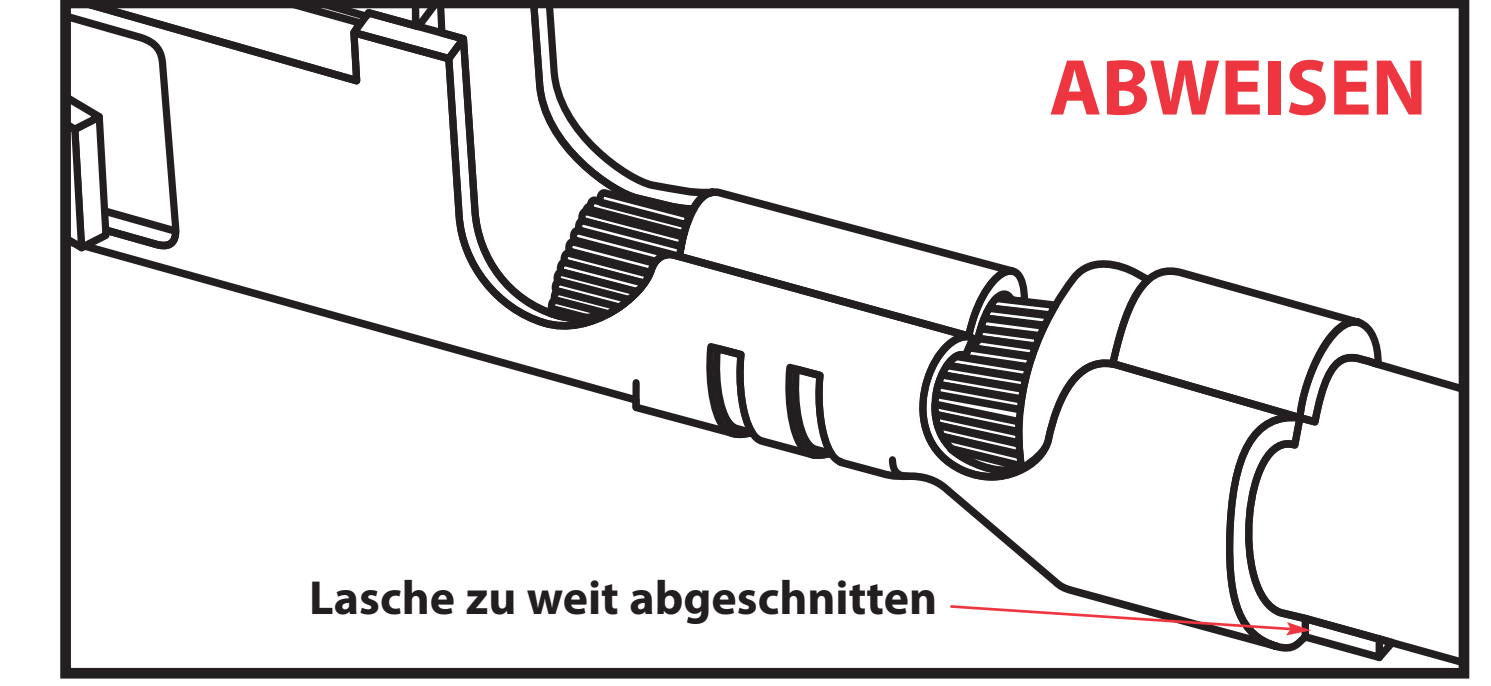
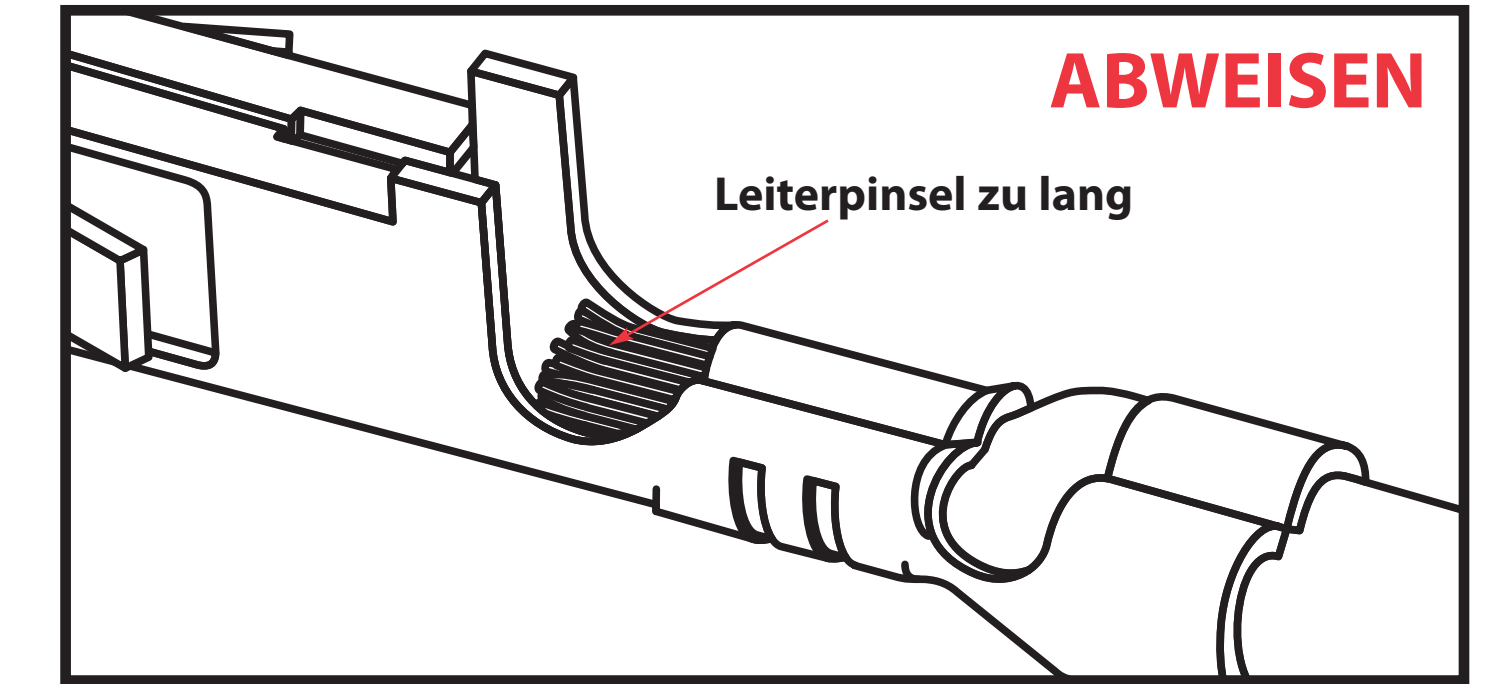
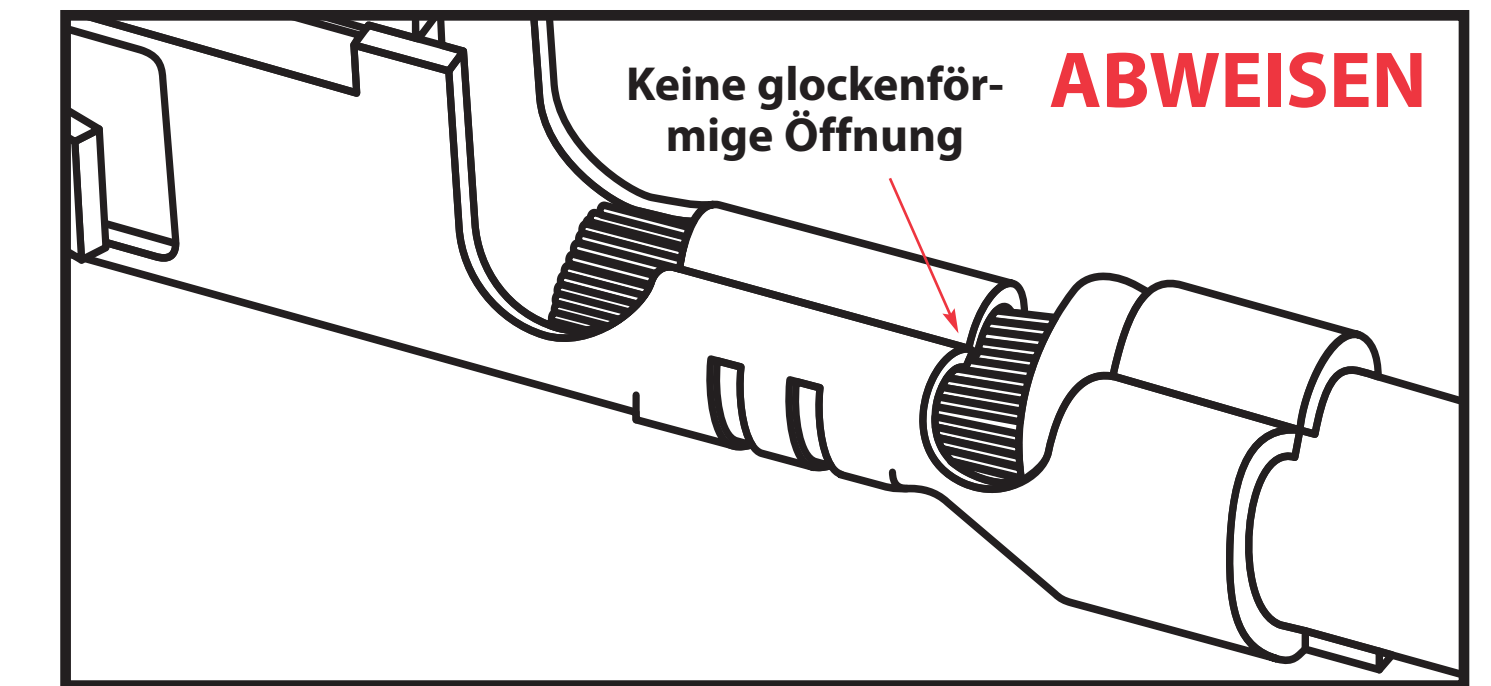
## Messen der Crimp-Höhe



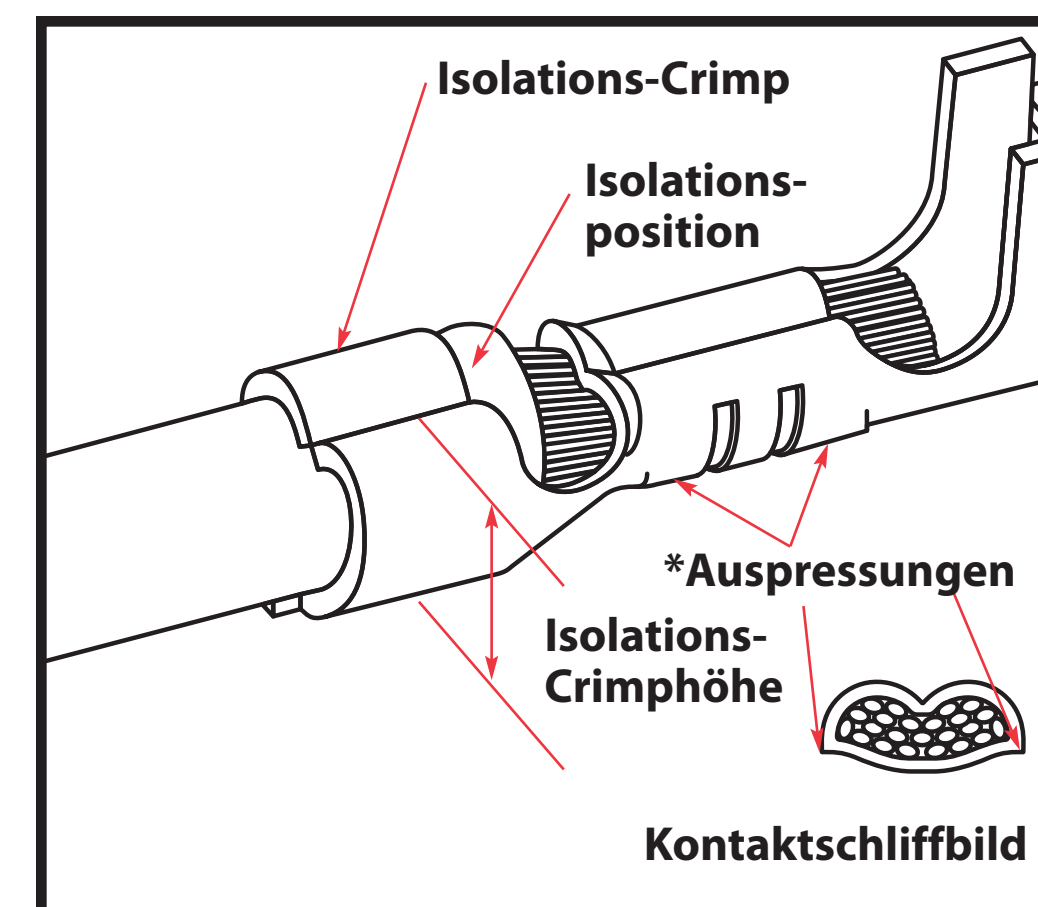
## Falsche Drahtvorbereitung



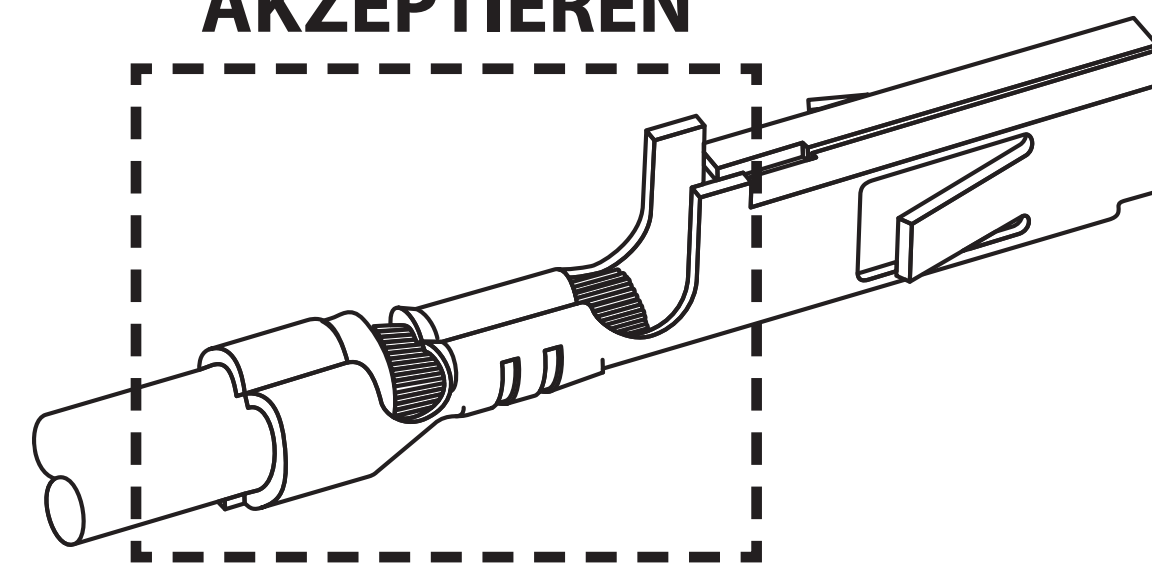
## Beispiele



## Optimaler Crimp



### 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.

