

System Color-Keyed®

Optymalna metoda zaciskania końcówek rurowych

Oferowana przez firmę ABB metoda montażu zaciskanych końcówek rurowych oczkowych na przewodach zasilających zapewnia wysoki poziom niezawodności połączeń w instalacjach elektrycznych. Umożliwia wykonywanie prac montażowych przy niewielkim wysiłku, znacznej oszczędności czasu, zachowaniu wysokiej jakości połączeń oraz niskich kosztach montażu.

Doskonałe połączenie zaledwie w czterech prostych krokach! *

Krok 1



Ostrożniej zdejmij izolację z przewodu wyłączonego spod napięcia, tak aby uniknąć nacięcia lub przecięcia żył przewodu.



Przewód z poprawnie zdjętą izolacją



Przecięte druty



Ponacinane druty



Izolację należy zdjąć do wymaganej długości przewodu, aby umożliwić swobodne wprowadzenie żył przewodu do kołnierza.



Przewód zainstalowany poprawnie



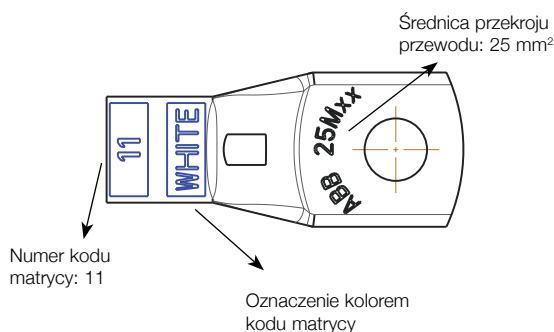
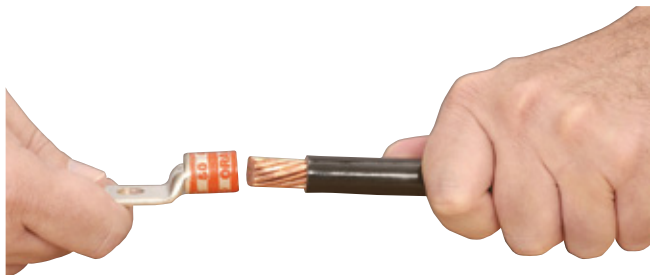
Zdjęto zbyt małą część izolacji



Zdjęto zbyt dużą część izolacji

Krok 2

Dobrać końcówkę odpowiednią do średnicy przekroju przewodu.



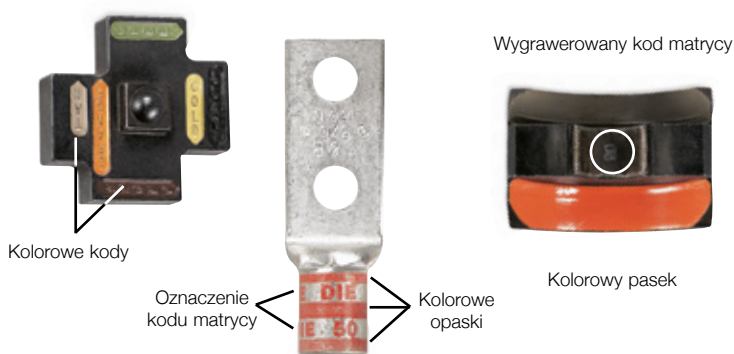
* Ilustracje i wyjaśnienia oparto na ofercie produktów AWG serii Blackburn, które mają również swoje odniesienie do serii Color-Keyed®.

Krok 3

Wybierz odpowiednią matrycę do montażu i odpowiednie narzędzie.



Końcówki rurowe oczkowe z systemem Color-Keyed® posiadają kolorowe paski odpowiadające kolorowym oznaczeniom na matrycach. Końcówki i matryce są również oznaczone numerem kodu matrycy. Numer kodu matrycy wygrawerowany jest na powierzchni zaciskania.



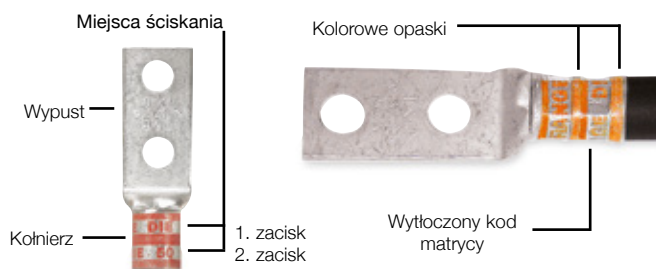
Krok 4

Ustaw narzędzie z odpowiednią matrycą w prawidłowym położeniu na końcówce i włącz narzędzie.



W przypadku wykonywania kilku zacisków pierwszy zacisk należy wykonać najbliżej wypustu, a następnie kierować się w stronę końca kołnierza.

Po prawidłowym zaciśnięciu numer kodu matrycy będzie wytłoczony na końcówce, co ułatwi sprawdzanie, czy użyto prawidłowego połączenia matrycy i końcówki.



Miedź
Matryca
POMIĘDZY opaskami



Aluminium
Matryca
NA opaskach



Końcówki oczkowe z systemem Color-Keyed® posiadają kolorowe paski wskazujące prawidłowe położenie matrycy na końcówce podczas zaciskania.

Technologia zaciskania HEX

Precyzyjne matryce zapewniają jednolitą strukturę

Metoda zaciskania końcówek rurowych firmy ABB polegająca na wykorzystaniu narzędzi do zaciskania z odpowiednio wyprofilowanymi matrycami umożliwia połączenie końcówki rurowej oczkowej i przewodu w stałą, jednolitą masę, bez zbędnych przestrzeni powietrznych i uzyskanie w ten sposób optymalnego połączenia elektrycznego.



Matryce wykorzystywane do zaciskania końcówek rurowych, tworzą zacisk w kształcie sześciokąta z dodatkowym pojedynczym wgłębieniem. Precyzyjne matryce wytworzone ze stali hartowanej umożliwiają zastosowanie bardzo dużego, kontrolowanego nacisku na końcówkę i przewód. Matryce zaciskają końcówkę wokół przewodu, nadając końcówce i każdej żyły kształt sześciokąta.

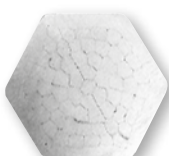
W ten sposób żyły przewodu i końcówka łączą się w stałą, jednolitą masę. Każda matryca jest zaprojektowana tak, aby siła nacisku na poszczególne druty była jednakowa.

Zaciskanie obwodowe zapewnia duży obszar kontaktu o wysokim ciśnieniu pomiędzy przewodem a końcówką, co z kolei gwarantuje wysoką przewodność, niską oporność oraz wysoki poziom zabezpieczenia przed wyciągnięciem przewodu (połączenia takie osiągają wysokie wartości jakościowe i przekraczają nawet wymogi norm UL/IEC/CE). System zaciskania HEX pozwala uzyskać trwałe połączenie przy niskich kosztach montażu.

System firmy ABB podpowiada prawidłowe położenie matrycy na końcówce.



Przed zaciśnięciem, typowy przekrój poprzeczny przewodu i końcówki rurowej oczkowej składa się w 75% z metalu i w 25% z powietrza.



Po zaciśnięciu pneumatycznym przekrój wygląda jak jednolita masa, 100% metalu, praktycznie bez szczelin powietrznych.



Końcówki rurowe oczkowe z systemem Color-Keyed® nie tylko ułatwiają dobór odpowiedniej matrycy montażowej do zaciskania, ale także wskazują prawidłowe położenie matrycy na końcówce. Końcówki posiadają kolorowe paski, które odpowiadają kolorowym oznaczeniom na matrycach. Zacisk jest wykonywany pomiędzy kolorowymi paskami lub bezpośrednio na nich. Dla ułatwienia identyfikacji na końcówce podano również nazwę w języku angielskim koloru kodu odpowiedniej matrycy.

Matryce wykorzystywane w ręcznych i hydraulicznych narzędziach firmy ABB są również oznaczone numerem kodu matrycy wygrawerowanym na powierzchni zaciskania matrycy. Po zaciśnięciu numer ten zostaje wytłoczony na gotowym połączeniu w celu ułatwienia inspekcji. Inspektor może porównać numer kodu matrycy wytłoczony na końcówce z wartością podaną w tabeli doboru matryc w celu sprawdzenia, czy odpowiednia końcówka została zaciśnięta przy użyciu matrycy odpowiedniej dla danego rozmiaru średnicy przekroju przewodu.

* Ilustracje i wyjaśnienia oparto na ofercie produktów AWG serii Blackburn®, które mają również swoje odniesienie do serii Color-Keyed®.