

WICHTIGE HINWEISE

zur sachgerechten Montage von zugentlasteten
und zugfesten Preßkomponenten

IMPORTANT NOTES

regarding the proper assembly of non-tension
and full-tension compression components

040 004 001 | 12/2009 de © 2009 PFISTERER Kontaktsysteme GmbH | www.pfisterer.com
Für Druckfehler übernehmen wir keine Haftung. Technische Änderungen vorbehalten. | We Can Assume no Liability for Printing Errors. Subject to Technical Modification.

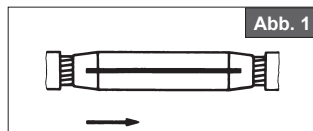
Allgemeine Montagehinweise

- Preßzusatz ist Bestandteil aller Al-Preßkomponenten sowie zugfesten Cu-Preßverbindern und darf vor der Montage weder ganz noch teilweise entfernt werden.
- Werden eindrätige Cu-Leiter (RE) verarbeitet, empfehlen wir – aus rein mechanischen Gründen – die Preßhülse vor dem Verpressen mit Preßzusatz zu versehen.

Montageanleitung

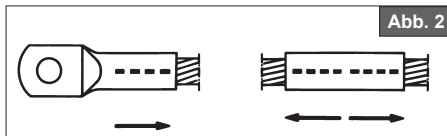
- Seil- bzw. Kabelenden von Schmutz- und Oxydschichten mittels Drahtbürste reinigen.
- Seil- bzw. Kabelenden bis zum Anschlag in die Preßhülse einschieben.
- Vor der Verpressung prüfen, ob die Kennzahl der Preßkomponente mit der Kennzahl des Werkzeug-Einsatzes übereinstimmt.
- Preßkabelschuhe werden von der Laschenseite, Preßverbinder von der Mitte in Richtung Hülsenende verpreßt. Die Anzahl der Preßstellen ist durch Markierungen angedeutet. Es ist unbedingt wichtig, alle vormarkierten Pressungen auszuführen.

Hochspannungspreßverbinder 10–30 kV bei Rundverpressung (HR) von einem Hülsenende mit Überlappung durchgehend verpressen. Nach dem Abschluß der Verpressung überschüssigen Preßzusatz abwischen.



Zur Verarbeitung von Preßverbindern mit Rundpressung (HR)

Bitte überprüfen Sie bei der Verbindung von Hochspannungskabeln den Leiteraufbau: Bei den äußerst seltenen, gleichgeschlagenen Leitern wird vom Leiter ein Einzeldrahtstück (Spreizstift) von ca. 50 mm Länge in die Leitermitte im Bereich der Preßstellen eingeschoben. (Seitliche Einführung ist wirkungslos). Verdichtete Leiter mit Kreuzschlagverseilung werden ohne den Spreizstift verpreßt.



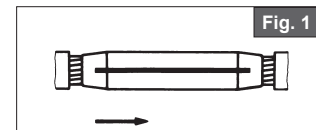
General Information

- The compression compound is a constituent of all aluminium compression components as well as of full-tension copper compression connectors and must not be removed before the assembly, neither completely nor partly.
- In case of solid copper conductors (solid circular), we recommend – for purely mechanical reasons – to provide the compression sleeve with compression compound prior to the compression.

Assembly Instructions

- Clean the conductor or cable ends with a wire brush to remove dirt and oxidation.
- Insert conductor or cable ends into the compression sleeve up to the stop.
- Before proceeding, make sure that the code number of the compression component is matched to that of the compression die.
- Compression cable lugs and compression connectors are compressed by starting from the plate end and at the center, respectively, and working out toward the sleeve end(s). The number of compressions is marked on the sleeve. It is important to make the specified number of compressions.

In case of circular compression (HR) of high-voltage compression connectors 10–30 kV, the compression is made from one sleeve end to the other, and each new position of the die should overlap its previous position. On completion of the compression, excessive compression compound should be wiped off.



Treatment of Compression Connectors for Circular Compression (HR)

When connecting high-voltage cables, please check the conductor design: in the very case of conductors with parallel lay stranding, one single-wire piece of the conductor (spreader pin), approximately 50 mm long, is pushed inside the conductor center in the area of the compression points (the lateral insertion is ineffective). Compacted conductors with reverse lay stranding are compressed without the spreader pin.

