

ISTRUZIONI PER L'ESECUZIONE DI CONNESSIONI ELETTRICHE SU CAVI IN ALLUMINIO MEDIANTE PUNZONATURA PROFONDA A SCALINO

- 1) Dopo aver sguainato e denudato il conduttore, ridurlo ad una forma rotonda compatta mediante gli appositi accessori prearrotondatori (**Fig. 1**), che sono destinati ad arrotondare ed a portare a misura tutti i conduttori di uguale sezione, di ogni forma e cordatura.
- 2) Introdurre il conduttore nel connettore già scelto.
- 3) Scegliere la matrice MV... ed il punzone PS130... correlati al connettore da comprimere e predisporli sulla testa oleodinamica.
- 4) Procedere alla punzonatura del giunto o del capocorda seguendo lo schema sotto illustrato dove è stata numerata la sequenza delle punzonate (**Fig. 2**).

È molto importante eseguire le punzonature partendo dall'estremità dei giunti verso l'interno, onde ottenere il massimo coefficiente di riempimento, che è condizione indispensabile per realizzare una connessione elettrica stabile sui cavi in alluminio.

- 5) Dopo aver eseguito la punzonatura del connettore, riempire gli alveoli di punzonatura con l'apposito mastice contenuto in ogni confezione.

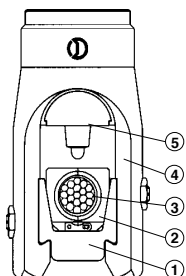
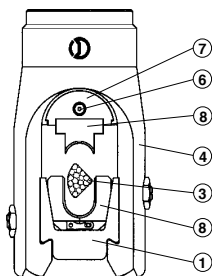
INSTRUCTIONS FOR THE INSTALLATION OF ELECTRICAL CONNECTORS ON ALUMINIUM CONDUCTORS BY DEEP STEP INDENTING

- 1) After unsheathing and stripping the conductor, reduce it to a round and compact shape using the pre-rounding die set appropriate to this conductor size in any shape or stranding format (**FIG. 1** below).
- 2) Introduce the conductor into the selected connector.
- 3) Select the die MV... and the indenter PS130... appropriate to the connector to be crimped and locate them carefully in the hydraulic press head.
- 4) Indent the connector in the sequence shown below (**FIG. 2**). For a through connector indent the outer positions first, followed by the inner positions. For a lug indent the position near the conductor first, followed by the position near the palm.

It is important to follow the sequence shown in order to obtain the correct conductor fill coefficient essential for producing a stable electrical connection on aluminium conductors.

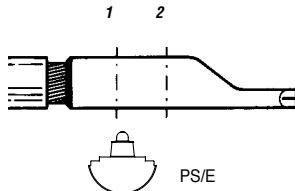
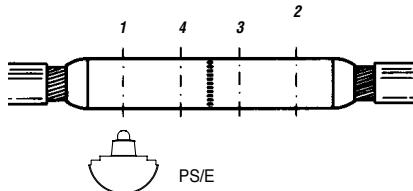
- 5) After indenting the connector, fill the indents with the compound provided with each connector.

FIG. 1



- 1 - AU 130...
- 2 - MV...
- 3 - Conduttore / Conductor
- 4 - Utensile da compressione / Crimping tool
- 5 - PS 130 ... / E
- 6 - Aggancio rapido / Quick release
- 7 - AC 130-P
- 8 - UP 130...

FIG. 2



www.cembre.com

Cembre S.p.A.
Via Serenissima, 9
25135 Brescia (Italia)
Telefono: 030 36921
Telefax: 030 3365766
E-mail: sales@cembre.com
www.cembre.it

Cembre España S.L.
Calle Verano, 6 y 8 - P.I. Las Monjas
28850 Torrejón de Ardoz - Madrid (España)
Telefono: 91 4852580
Telefax: 91 4852581
E-mail: comercial@cembre.es
www.cembre.es

Cembre Ltd.
Dunton Park
Kingsbury Road, Cuddworth - Sutton Coldfield
West Midlands B76 3EB (Great Britain)
Tel.: 01675 470440 - Fax: 01675 470220
E-mail: sales@cembre.co.uk
www.cembre.co.uk

Cembre AS
Fossnes Senter
N-3160 Stokke (Norway)
Phone: (47) 33361765
Telefax: (47) 33361766
E-mail: sales@cembre.no
www.cembre.no

Cembre GmbH
Heidemannstraße 166
80939 München (Deutschland)
Telefon: 089/3580676
Telefax: 089/3580677
E-mail: sales@cembre.de
www.cembre.de

Cembre S.a.r.l.
22 Avenue Ferdinand de Lesseps
91420 Morangis (France)
Tel.: 01 60 49 11 90 - Fax: 01 60 49 29 10
B.P. 37 - 91421 Morangis Cédex
E-mail: info@cembre.fr
www.cembre.fr

Cembre Inc.
Raritan Center Business Park
181 Fieldcrest Avenue
Edison, New Jersey 08837 (USA)
Tel.: (732) 225-7415 - Fax: (732) 225-7414
E-mail: Sales.US@cembreinc.com
www.cembreinc.com



INSTALLAZIONE DI CONNETTORI IN ALLUMINIO MEDIANTE PUNZONATURA PROFONDA A SCALINO : MATRICI E ACCESSORI
INSTALLATION OF ALUMINIUM CONNECTORS BY DEEP STEP INDENTING: DIES & ACCESSORIES

Sezione cavo Conductor section (mm²)		ACCESSORI / ACCESSORIES				CONNETTORI / CONNECTORS						
	10 - 16	Adattatore superiore Upper adaptor 	Adattatore inferiore Lower adaptor 	Prearrotolatore Pre-rounding die set 	Punzone Indenter 		 CAA	 MTA-C	 LA	 AA	 MTA	 MTMA
	25											
	35											
	50											
	70											
	95	AU 130-150	AC 130-P	UP 130-25	PS 130-35/E	16	MV 35	MUA 35		MVM 35		
	UP 130-35											
	UP 130-50											
	120			UP 130-70	PS 130-95/E	20	MV 95	MUA 95	MVC 95	MVM 95		
	150			UP 130-95								
	UP 130-120											
185	AU 130-240		UP 130-150	PS 130-150/E	25	MV 150	MUA 150	MVC 150	MVM 150			
240			UP 130-185	PS 130-240/E	32	MV 240	MUA 240	MVC 240	MVM 240			
300			UP 130-240									
				UP 130-300		34	MUA 300-34					

