

Pressabspannklemme für ACSR Leiter

AI 132

1. Achten Sie darauf, dass die Pressabspannklemme mit dem Leiterseil zusammenpasst.
2. Wenn das Aluminiumrohr der Pressabspannklemme mit Fett gefüllt ist, fahren Sie mit Nr. 4 fort. Wenn nicht, bürsten Sie das Innere des Rohres mit einer runden Stahlbürste (Bürstendurchmesser größer als der Rohrinne Durchmesser) und reinigen Sie es mit Putzwolle (Bild 1). Fahren Sie sofort mit Nr. 3 fort (max. 30 Sekunden).
3. Tragen Sie mit einer Rohrbürste Fett auf die Innenfläche des Aluminiumrohrs der Pressabspannklemme auf. Die gebürstete Fläche muss vollständig mit Fett bedeckt sein.
4. Richten Sie das Leiterseil gerade.
5. Markieren Sie auf dem Leiterseil die Länge, auf welcher die Aluminiumlitzen gekürzt werden sollen. Die Kürzungs-länge entspricht der Länge der Stahlhülse plus ca. 15 mm (Bild 2). Für Leiterseile > Ø 40 mm kann die Länge auch plus 25 mm sein.
6. Fixieren Sie die Aluminiumlitzen mit einem Kabelbinder in der Nähe der Abisolierung (Bild 2). Schneiden Sie die Aluminiumlitzen senkrecht zur Leiterachse mit dem Abisolierwerkzeug "RIGID" ab. Beim Abschneiden der Aluminiumlitzen ist auf die letzte Lage zu achten. Diese Litzen dürfen nicht vollständig durchtrennt werden. Sie müssen abgebrochen werden, um eine Beschädigung des Stahlkerns zu vermeiden. Entgraten Sie die Schnittkanten, falls erforderlich (Bild 3).
7. Reinigen Sie den Stahlkern mit Putzwolle und prüfen Sie, ob die Stahllitzen nicht beschädigt sind.
8. Bürsten Sie die Oberfläche des Aluminiumleiters mit einer Stahlbürste in einer Länge, die der des Aluminiumrohrs entspricht, und reinigen Sie sie mit Putzwolle. Sofort mit Nr. 9 fortfahren (max. 30 Sekunden).

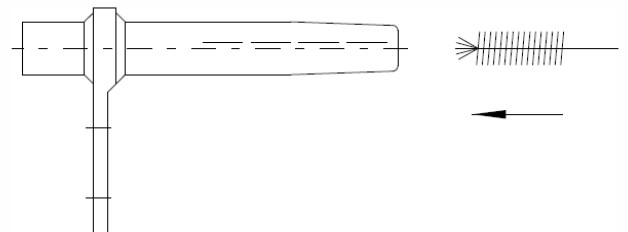


Bild 1

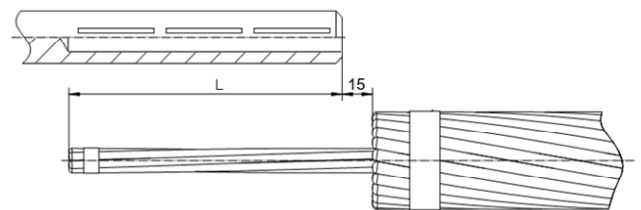


Bild 2

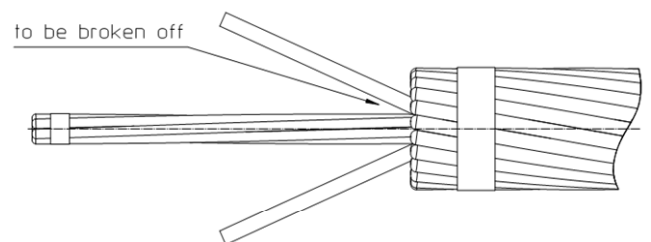


Bild 3

REV.	-	27-07-2011 / PAO	C	05-06-2025 / STJ		Sprache	Seite
	B	26-04-2016 / JOL				DE	1 von 5
	C	22-04-2024 / EUS					

Pressabspannklemme für ACSR Leiter

AI 132

9. Schieben Sie das gefettete Aluminiumrohr der Pressabspannklemme mit dem konisch geformten Muffenende über das Ende des Leiterseils (Bild 4). Der Kabelbinder kann sich dabei verschieben.

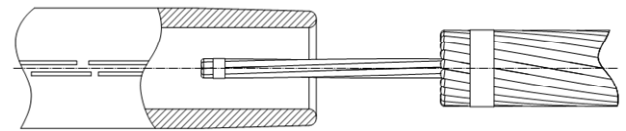


Bild 4

10. Schieben Sie das Stahlrohr auf die Stahlseele, bis der Abstand zwischen Stahlrohr und Aluminiumdrähte ca. 15 mm entspricht (Bild 5). Für Leiterseile > Ø 40 mm kann der Abstand auch bis zu 25 mm sein.

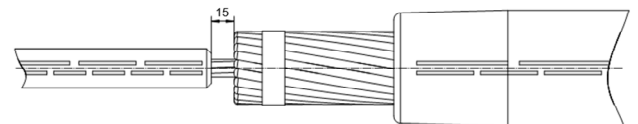


Bild 5

11. Pressen Sie das Stahlrohr mit dem auf der Zeichnung angegebenen Presswerkzeug. Die Verpressung erfolgt in der Reihenfolge der Verpressungsmarkierungen, beginnend an der Seite des Stahlkernendes und in Richtung des Stahlrohrendes (Bild 6). Die Anzahl der Verpressungen ist auf der Stahlhülse markiert. Siehe Nr. 29 zur Überprüfung der Kompression.



Press-Richtung

Bild 6

12. Schieben Sie das Aluminiumrohr der Pressabspannklemme zurück bis zu einem Abstand zwischen Hülse und Stahlrand von ca. 2 - 3 mm. (Bild 7)

13. Richten Sie Gabel- oder Öse-Verbindung nach der Stromschlaufenlasche aus. (Bild 7)

14. Pressen Sie das Aluminiumrohr der Pressabspannklemme mit dem auf der Zeichnung angegebenen Werkzeug zusammen. Der Abschnitt zwischen der Gabel- oder Laschenverbindung und der Stromzunge muss kontinuierlich und überlappend, wie auf der Hülse markiert, zusammengedrückt werden. Der Bereich zwischen der Stromzunge und dem Leiter muss in der Reihenfolge der Druckmarkierungen auf dem Aluminiumrohr zusammengedrückt werden, beginnend an der Zunge und in Richtung des Rohrendes (Bild 7). Siehe Nr. 29 zur Überprüfung der Krimpung.

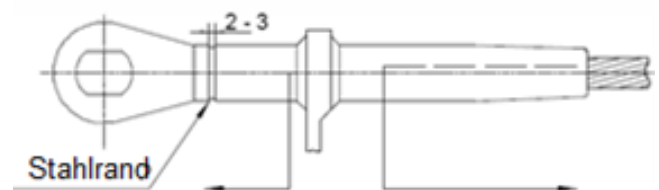


Bild 7

REV.	-	27-07-2011 / PAO	C	05-06-2025 / STJ		Sprache	Seite
	B	26-04-2016 / JOL				DE	2 von 5
	C	22-04-2024 / EUS					

15. Das Verbindungsrohr (Aluminiumrohr mit Flachstecker) muss wie folgt vorbereitet werden. Wenn das Rohr mit Fett gefüllt ist, fahren Sie mit Nr. 17 fort. Wenn nicht, bürsten Sie das Innere des Rohres mit einer runden Stahlbürste (Bürstendurchmesser größer als der Rohrrinnendurchmesser) und reinigen Sie es mit Baumwollresten. Fahren Sie sofort mit Nr. 16 fort (max. 30 Sekunden).
16. Tragen Sie mit einer Rohrbürste Fett auf die Innenfläche des Aluminiumrohrs der Pressabspannklemme auf. Die gebürstete Fläche muss vollständig mit Fett bedeckt sein.
17. Bürsten Sie die Oberfläche des Aluminiumleiters mit einer Stahlbürste in einer Länge, die der des Aluminiumrohrs entspricht, und reinigen Sie sie mit Putzwolle. Sofort mit Nr. 9 fortfahren (max. 30 Sekunden).
18. Schieben Sie den Leiter in das gefettete Verbindungsrohr, bis er am Ende des Rohrs anliegt. Achten Sie darauf, dass der Leiter so weit wie möglich in das Rohr geschoben wird.
19. Pressen Sie das Verbindungsrohr mit dem auf der Zeichnung angegebenen Werkzeug. Das Verbindungsrohr muss in der Reihenfolge der Pressmarkierungen auf dem Rohr zusammengedrückt werden, beginnend an der Zunge und in Richtung des Rohrendes (Bild 8). Siehe Nr. 29 zur Überprüfung der Krimpung.
20. Ist im Aluminiumrohr der Pressabspannklemme kein vorgebohrtes Loch vorhanden, können Nr. 20 und Nr. 21 übersprungen werden. Wenn ein vorgebohrtes Loch vorhanden ist, pressen Sie das Kontaktfett durch das Loch, bis der Hohlraum vollständig gefüllt ist.
21. Führen Sie eine POP IMEX-Niete in das Loch ein und üben Sie gleichmässigen Druck auf den Griff des Nietwerkzeugs aus, bis der Nietdorn bricht und das Loch abgedichtet ist. (Bild 9)

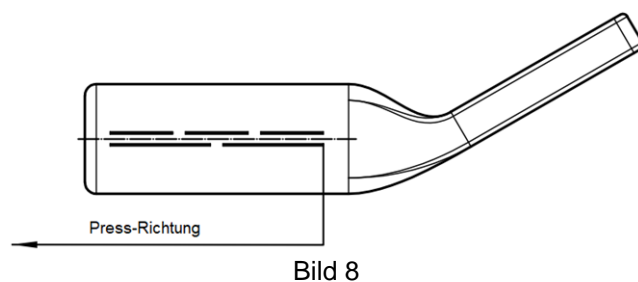


Bild 8

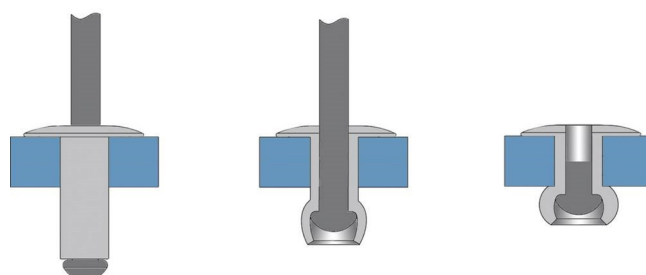


Bild 9

REV.	-	27-07-2011 / PAO	C	05-06-2025 / STJ		Sprache	Seite
	B	26-04-2016 / JOL				DE	3 von 5
	C	22-04-2024 / EUS					

Pressabspannklemme für ACSR Leiter

AI 132

22. Reinigen Sie die Kontaktflächen der Schraubverbindung zwischen dem Verbindungsrohr und der Pressabspannklemme mit einer Stahlbürste und säubern Sie die Flächen mit Putzwolle (Bild 10). Fahren Sie sofort mit Nr. 23 fort (max. 30 Sekunden).
23. Fetten Sie beide Kontaktflächen mit dem Kontaktfett (Bild 10).
24. Stellen Sie fest, ob das Produkt mit Sicherungsblechen oder Federringen geliefert wird. Wenn das Produkt mit Sicherheitsplatten geliefert wird, fahren Sie mit Nr. 25 und Nr. 26 fort und ignorieren Sie Nr. 27. Wenn das Produkt mit Federringen geliefert wird, ignorieren Sie Nr. 25 und Nr. 26 und fahren Sie mit Nr. 27 fort.
25. Drehen Sie die Schrauben in Anzugsrichtung, um die beiden Seitenflächen des Schraubenkopfes mit den beiden Laschen der Sicherungsbleche auszurichten. Ziehen Sie die M12-Muttern an den Schrauben mit dem auf der Zeichnung angegebenen Drehmoment an. Verwenden Sie dazu einen kalibrierten Drehmomentschlüssel. (Bild 11)

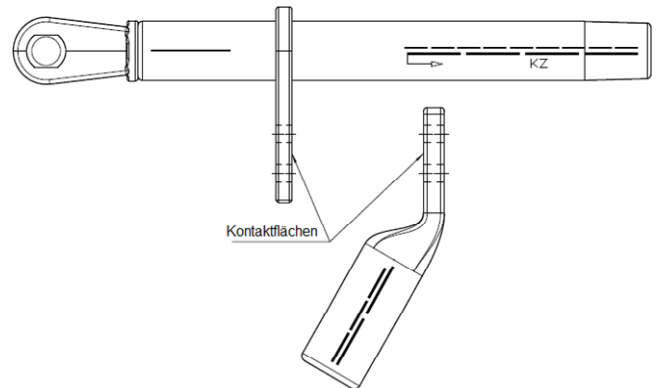


Bild 10

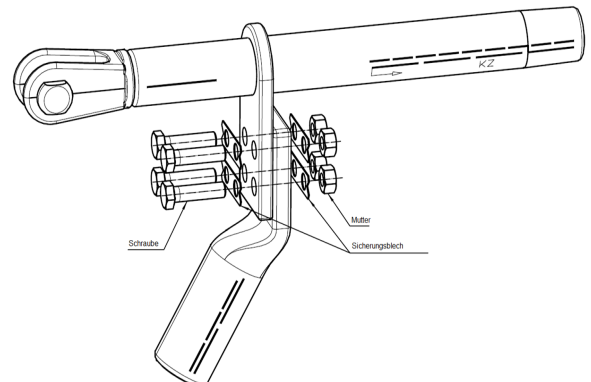


Bild 11

26. Biegen Sie die beiden Laschen der Sicherungsplatten mit einem flachen Schraubendreher oder einem ähnlichen Werkzeug in Richtung des Schraubenkopfes und der Mutter. Achten Sie darauf, dass sich die Schrauben und Muttern nicht mehr drehen können. (Bild 12)

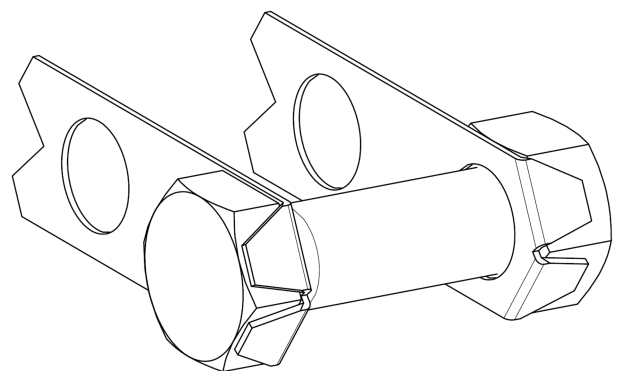


Bild 12

REV.	-	27-07-2011 / PAO	C	05-06-2025 / STJ		Sprache	Seite
	B	26-04-2016 / JOL				DE	4 von 5
	C	22-04-2024 / EUS					

Pressabspannklemme für ACSR Leiter

AI 132

27. Ziehen Sie die Schrauben und Muttern mit dem auf der Zeichnung angegebenen Drehmoment an. Verwenden Sie dazu einen kalibrierten Drehmomentschlüssel. (Bild 13)
28. Falls erforderlich, entfernen Sie scharfe Kanten mit einer Feile oder Schleifpapier.

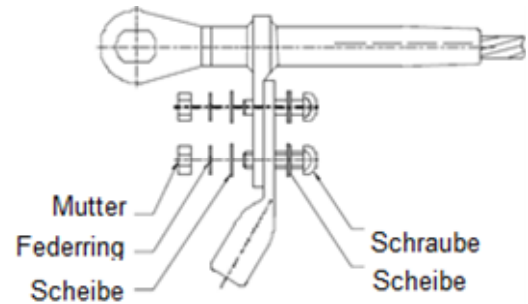


Bild 13

29. Überprüfen Sie die Krimpung wie folgt:
 - a. Überprüfen Sie, ob die richtige Matrize gemäß der Zeichnung verwendet wurde.
 - b. Überprüfen Sie, ob die Matrizen vollständig geschlossen sind und ob der maximale Druck des Kompressionskopfes während der Kompression erreicht wurde.
 - c. Überprüfen Sie, ob die Anzahl der Verpressungen mit der Anzahl der Verpressungen auf der Zeichnung übereinstimmt.
 - d. Überprüfen Sie, ob der Abstand zwischen den Verpressungen gleich oder größer ist als der auf der Zeichnung angegebene Abstand (Bild 14).

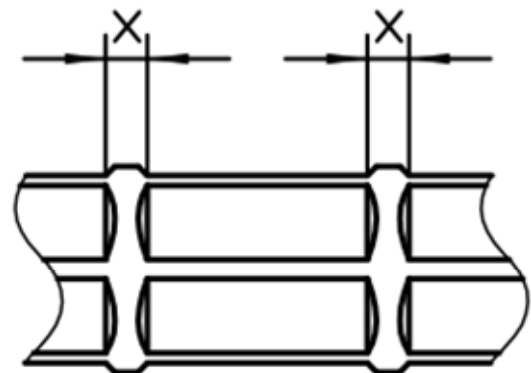


Bild 14

Wichtig:

Das Bürsten, Reinigen und sofortige Einfetten der Aluminiumoberflächen ist entscheidend, um die Oxidschicht zu entfernen und einen zuverlässigen elektrischen Kontakt zu gewährleisten.

REV.	-	27-07-2011 / PAO	C	05-06-2025 / STJ		Sprache	Seite
	B	26-04-2016 / JOL				DE	5 von 5
	C	22-04-2024 / EUS					