

PRESSVERBINDER FÜR ACSR LEITERSEIL

AI 133

1. Achten Sie darauf, dass die Klemme zum Leiterseil passt.
2. Wenn das Aluminiumrohr des Pressverbinders 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 Rohrrinnendurchmesser) 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 des Pressverbinders 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 Kürzungslänge 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).

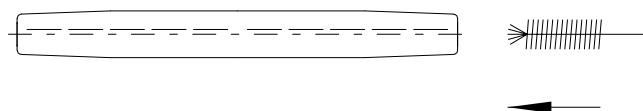


Bild 1

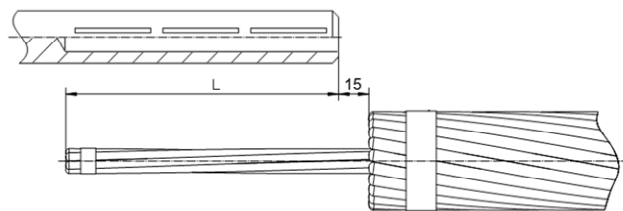


Bild 2

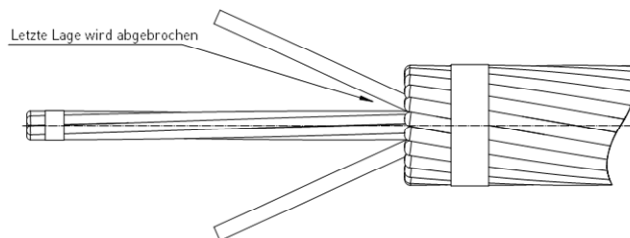


Bild 3

REV.	-	26-07-2011 / PAO	C	05-06-2025 / STJ	Sprache	Seite
	A	12-04-2018 / BUP				
	B	22-04-2024 / EUS				
					DE	1 von 3

PRESSVERBINDER FÜR ACSR LEITERSEIL

AI 133

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

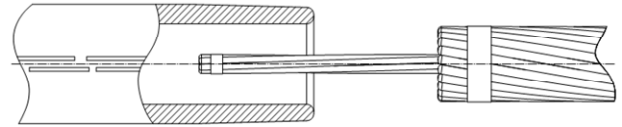


Bild 4

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.

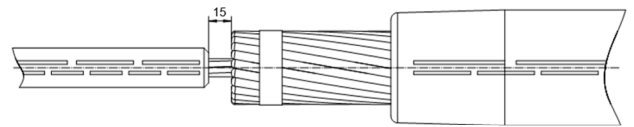


Bild 5

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. 18 zur Überprüfung der Kompression.

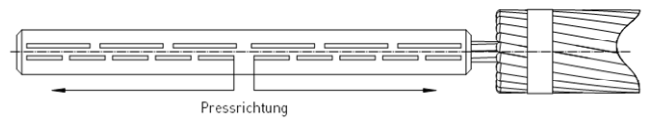


Bild 6

12. Entfernen Sie den Kabelbinder, welcher die Aluminiumlitzen in Position halten. Das Aluminiumrohr muss über das Stahlrohr geschoben werden, sodass diese mittig übereinander liegen.

13. Verpressen Sie das Aluminiumrohr des Pressverbinders mit dem in der Zeichnung angegebenen Presswerkzeug. Pressen Sie in der Reihenfolge der Press-Markierungen auf dem Aluminiumrohr, beginnend von innen und zum Rohrende hin (Bild 7). Siehe Nr. 18 zur Überprüfung der Verpressung.

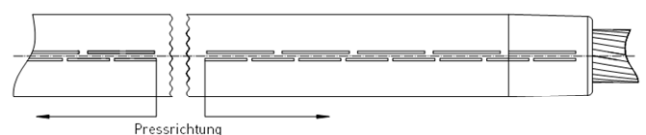


Bild 7

14. Wiederholen Sie die Schritte 1 bis 13 auf der gegenüberliegenden Seite für das zweite Leiterseil.

REV.	-	26-07-2011 / PAO	C	05-06-2025 / STJ	Sprache	Seite
	A	12-04-2018 / BUP				
	B	22-04-2024 / EUS				
					DE	2 von 3

PRESSVERBINDER FÜR ACSR LEITER- SEIL

AI 133

15. Ist im Aluminiumrohr des Pressverbinders kein vorgebohrtes Loch vorhanden, können Nr. 15 und Nr. 16 übersprungen werden. Ist ein vorgebohrtes Loch vorhanden, wird das Kontaktfett durch das Loch gepresst, bis der Hohlraum vollständig gefüllt ist.

16. 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 8).

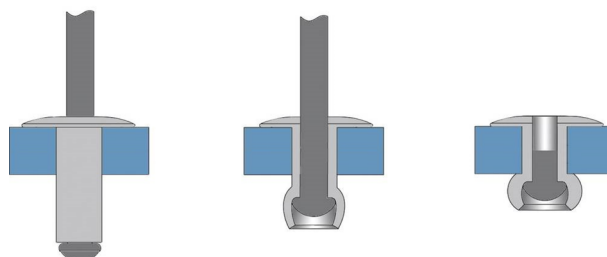


Bild 8

17. Falls erforderlich, entfernen Sie scharfe Kanten mit einer Feile oder Schleifpapier.

18. Überprüfen Sie die Krimpung wie folgt:
- Überprüfen Sie, ob die richtige Matrize gemäß der Zeichnung verwendet wurde.
 - Überprüfen Sie, ob die Matrizen vollständig geschlossen sind und ob der maximale Druck des Kompressionskopfes während der Kompression erreicht wurde.
 - Überprüfen Sie, ob die Anzahl der Verpressungen mit der Anzahl der Verpressungen auf der Zeichnung übereinstimmt.
 - Überprüfen Sie, ob der Abstand zwischen den Verpressungen gleich oder größer ist als der auf der Zeichnung angegebene Abstand (Bild 9).

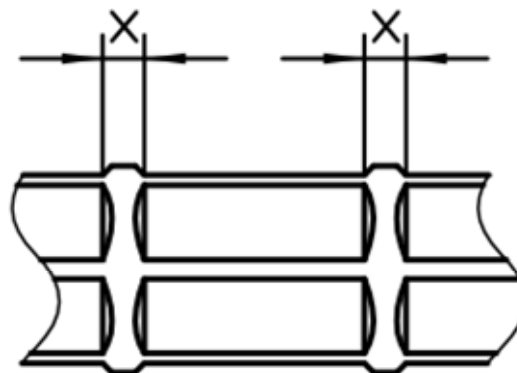


Bild 9

Wichtig:

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

REV.	-	26-07-2011 / PAO	C	05-06-2025 / STJ	Sprache	Seite
	A	12-04-2018 / BUP				
	B	22-04-2024 / EUS				
					DE	3 von 3