

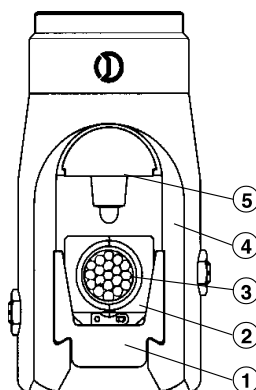
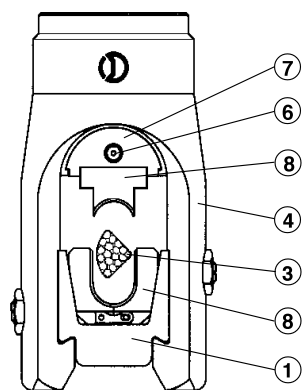
## ISTRUZIONI PER L'ESECUZIONE DI CONNESSIONI ELETTRICHE SU CAVI IN ALLUMINIO MEDIANTE PUNZONATURA PROFONDA A SCALINO

- 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.

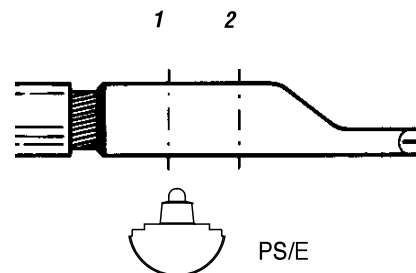
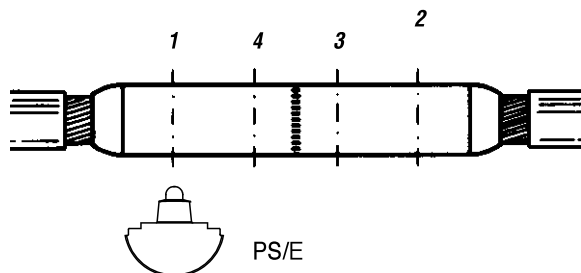
- 5) Dopo aver eseguito la punzonatura del connettore, riempire gli alveoli di punzonatura con l'apposito mastice contenuto in ogni confezione.

FIG. 1



- 1 - AU 130...
- 2 - MV...
- 3 - Conduuttore / 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



## 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.



THORNE &  
DERRICK  
INTERNATIONAL

Thorne & Derrick  
+44 (0) 191 410 4292  
www.powerandcables.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 ( mm <sup>2</sup> )		ACCESSORI / ACCESSORIES				CONNETTORI / CONNECTORS					
		Adattatore superiore Upper adaptor	Adattatore inferiore Lower adaptor	Prearrotondatore Pre-rounding die set	Punzone Indenter	CAA	MTA-C	LA	AA	MTA	MTMA
10 - 16											
25				UP 130-25	PS 130-35/E				MUA 35		MVM 35
35				UP 130-35							
50				UP 130-50							
70		AU 130-150		UP 130-70							
95				UP 130-95							
120				UP 130-120							
150				UP 130-150							
185				UP 130-185							
240		AU 130-240		UP 130-240	PS 130-240/E						
300				UP 130-300							
					MUA 300-34						

