

Sıyırma

En fazla ayrı damar sayısı: Sonucun yuvarlandığı bölüm % olarak belirtilir.

0,50mm² ye kadar = 5%;
0,75 mm² ye kadar = 8%;
0,75 mm² nin üzerinde = 8%

25 mm²'den sonra maks. 30 tel olmalı



Teller Kopmuş veya Yırtılmış



Damarlar Çekilmiş



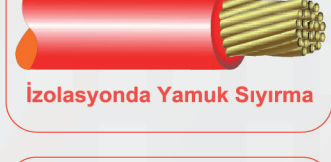
Teller Sıyrılmış



İzolasyon Kötü Kesilmiş



Tel Üzerinde İzole Kalıntıları



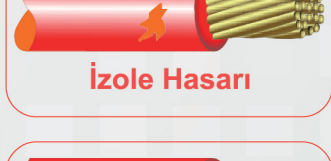
İzolasyonda Yamuk Sıyırma



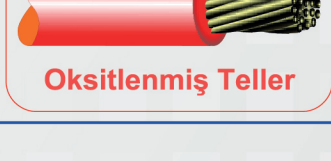
Teller Dağılımı



Aşırı Bükülmüş Tel Ucu



İzole Hasarı



Oksitlenmiş Teller

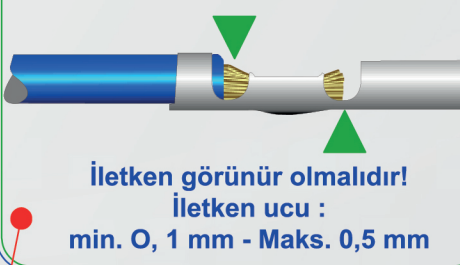
Açık Krimp Uçlarının Görsel Kontrolü

Simetri



İletkenin Konumu

İletken ve yalıtım görünmeli



Kablo çok kısa krimpelenmiş
Soyulmuş kablo boyu kısa
Kablo çok derine yerleştirilmiş
Kablo çok uzun soyulmuş

Arka Çan Ağız- Ön Çan Ağız Arka Çan Ağız Zorunludur ve Görülmelidir.

Çan Ağız Boyutları
0,03 - 0,56 mm² (AWG 32-20) 0,25 +/- 0,15 mm
0,30 - 0,81 mm² (AWG 22-18) 0,25 +/- 0,15 mm
0,50 - 2,50 mm² 0,40 +/- 0,20 mm
2,50 - 6,00 mm² 0,60 +/- 0,30 mm

Ön Çan Ağız Şart Değildir!
Maksimum Arka Çan Ağızı Kadar Olmalı!



Arka Çan Ağızı
Kesilmiş HATA Kayıp

Fonksiyon Alanı



Konnektör hasarlı / deforme olmuş
Geçiş Hasarlı

Not:
Hasarlı, bükülmüş veya deforme olmuş fonksiyonel alanları (kesilmiş şerit) olan terminaller kullanılmamalı ve hurdaya çıkarılmalıdır.

Bağlantının Kesilmesi



Görünür olmalı, maks. terminal kalınlığı kadar veya 0,5 mm
Görünür olmalı / maks. 0,3 mm
Conta hasar görmemeli veya deforme olmamalıdır!

Bağlantı kısmındaki çapak miktarı
- 0,4 mm terminal malzeme kalınlığında max. 0,05 mm
- 0,8 mm terminal malzeme kalınlığında max. 0,1 mm
> 0,8 mm'den büyük terminal malzeme kalınlığında max. 0,15 mm

İzole Krimpleme B / F



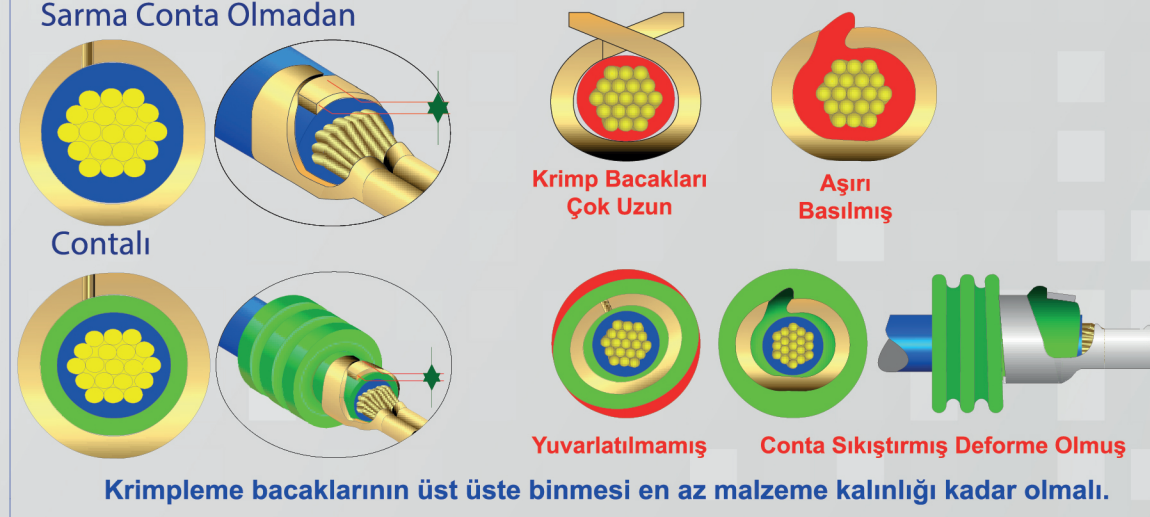
Yalıtımın en az 1/3'ü (120) terminal izolasyon bacağıyla kaplanmalıdır. Bu, yalıtımın güvenli bir şekilde sabitlenmesi için gereklidir. Terminal izolasyon bacağı uçları izolasyona girebilir ama kabloyu yarmamalı.

İzolasyon Krimp Sarması



Terminal izolasyon bacak ucunun üst üste binmesi, en azından terminal malzemesi kalınlığı kadar olmalı

Asimetrik Sarmalı Krimp



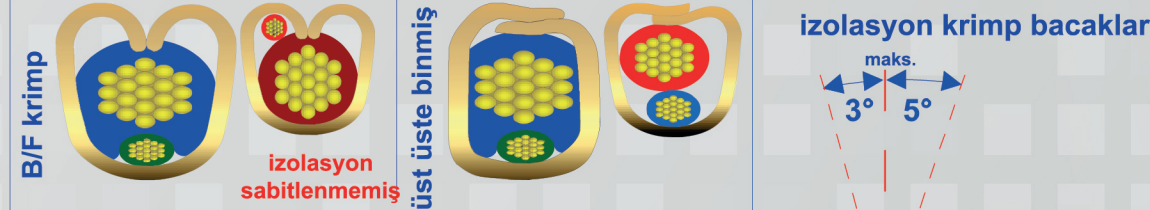
Sarma Conta Olmadan
Contalı
Krimp Bacakları Çok Uzun
Aşırı Basılmış
Yuvarlatılmamış
Conta Sıkıştırmış Deforme Olmuş
Krimpleme bacaklarının üst üste binmesi en az malzeme kalınlığı kadar olmalı.

Simetrik Contalı Krimpleme



Maks. 360° olmalı. Conta zarar görmemeli.

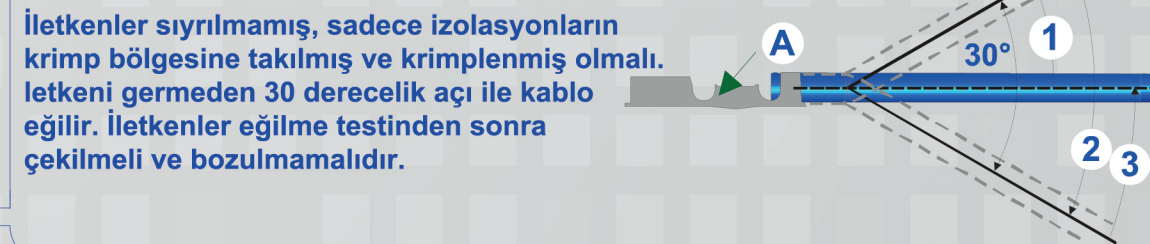
Çoklu Krimp



B/F krimp
izolasyon sabitlenmemiş
üst üste binmiş
izolasyon krimp bacakları

İkili krimplemede farklı çaplardaki kablo krimplemek için dış çapı küçük olan kablo altta olmalıdır.

İzolasyon Krimp Yüksekliğinin Belirlenmesi



İletkenler sıyrılmamış, sadece izolasyonların krimp bölgesine takılmış ve krimpelenmiş olmalı. letkeni germeden 30 derecelik açı ile kablo eğilir. İletkenler eğilme testinden sonra çekilmeli ve bozulmamalıdır.

Çekme Testi Değerleri (min nominal değer)

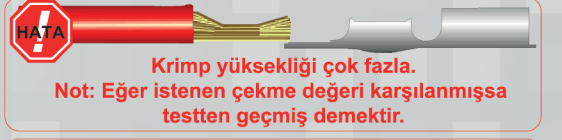
İletken Kesiti	EN 60947-1 Tarih 12/02	EN 60999-1 Tarih 12/00	İzolasyon bacakları açık terminaller DIN EN 60352
mm ²	AWG	N	N
0,05	30		6
0,08	28		11
0,10	27		
0,12	26		15
0,16	25		18
0,20	24	10	28
0,25	23		32
0,32	22	15	40
0,41	21		
0,50	20	30	60
0,75	19	30	85
0,82	18		90
1,00	17	35	108
1,30	16		135
1,50	15	40	150
2,10	14		200
2,50	13	50	230
3,30	12		275
4,00	11	60	310
5,30	10		355
6,00	9	80	360
8,40	8		370
10,00	7	90	380
13,30	6		
16,00	5	100	100
21,20	4		
25,00	3	135	135
35,00	2	190	190
		EN 60999-2 Tarih 4/04	
50,00	1/0	236	236
70,00	2/0	285	285
95,00	3/0	351	351
120,00	4/0	427	427
150,00		427	427
185,00		503	503
240,00		578	578
300,00		578	578

Çekme Testi - Görsel Kontrol

Çekme testi ve görsel kontrol anlamlı bir test için gereklidir.



Kablo telleri çan ağızı arkasında düzensiz kopuyor: TESTTEN GEÇER

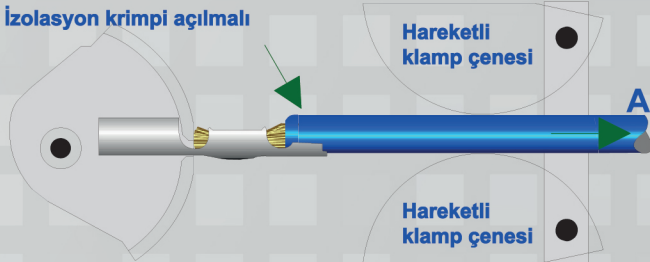


Krimp yüksekliği çok fazla. Not: Eğer istenen çekme değeri karşılanırsa testten geçmiş demektir.



Kablo telleri çan ağızından düzgünce ayrılıyorsa krimp yüksekliği çok az, aşırı baskı var manasına gelir.

Çekme Testi



İzolasyon krimpı açılmalı
Hareketli klamp çenesi
Hareketli klamp çenesi

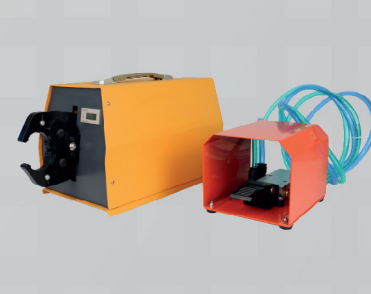
Çekme yönü A eksenı boyunca terminalde yapılmalıdır. Çekme sabit hızda yapılmalıdır. Çekme testi sırasında iletkenin bükülmesine izin verilmez.



Pnömatik Yüksük Pabuç Krimpleme Makinesi
MT-PYS-10



Tam Otomatik Terminal Çakma Makinesi
MT-202



Yarı Otomatik Pnömatik SKP Pabuç Sıkma Makinesi
MT-400



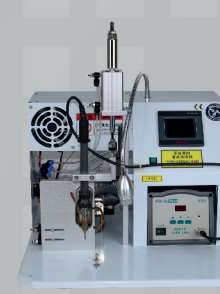
Terminal Çakma Makinesi
MT-304



Terminal Çakma Makinesi
MT-P20N



İzole Yüzü Krimpleme Makinesi
MT-PTC400



Otomatik Lehimleme Makinesi
MT-LHM01



Avrupa Tipi Pabuç Sıkma Pensesi
MT-PYS-15