

OCAK						
P	S	Ç	P	C	C	P
						1
2	3	4	5	6	7	8
9	10	11	12	13	14	15
16	17	18	19	20	21	22
23	24	25	26	27	28	29
30	31					

ŞUBAT						
P	S	Ç	P	C	C	P
			1	2	3	4
5	6	7	8	9	10	11
12	13	14	15	16	17	18
19	20	21	22	23	24	25
26	27	28				

MART						
P	S	Ç	P	C	C	P
			1	2	3	4
5	6	7	8	9	10	11
12	13	14	15	16	17	18
19	20	21	22	23	24	25
26	27	28	29	30	31	

NİSAN						
P	S	Ç	P	C	C	P
				1	2	
3	4	5	6	7	8	9
10	11	12	13	14	15	16
17	18	19	20	21	22	23
24	25	26	27	28	29	30

MAYIS						
P	S	Ç	P	C	C	P
1	2	3	4	5	6	7
8	9	10	11	12	13	14
15	16	17	18	19	20	21
22	23	24	25	26	27	28
29	30	31				

HAZİRAN						
P	S	Ç	P	C	C	P
			1	2	3	4
5	6	7	8	9	10	11
12	13	14	15	16	17	18
19	20	21	22	23	24	25
26	27	28	29	30		

TEMMUZ						
P	S	Ç	P	C	C	P
						1
2	3	4	5	6	7	8
9	10	11	12	13	14	15
16	17	18	19	20	21	22
23	24	25	26	27	28	29
30	31					

AĞUSTOS						
P	S	Ç	P	C	C	P
			1	2	3	4
5	6	7	8	9	10	11
12	13	14	15	16	17	18
19	20	21	22	23	24	25
26	27	28	29	30	31	

EYLÜL						
P	S	Ç	P	C	C	P
				1	2	3
4	5	6	7	8	9	10
11	12	13	14	15	16	17
18	19	20	21	22	23	24
25	26	27	28	29	30	

EKİM						
P	S	Ç	P	C	C	P
						1
2	3	4	5	6	7	8
9	10	11	12	13	14	15
16	17	18	19	20	21	22
23	24	25	26	27	28	29
30	31					

KASIM						
P	S	Ç	P	C	C	P
			1	2	3	4
5	6	7	8	9	10	11
12	13	14	15	16	17	18
19	20	21	22	23	24	25
26	27	28	29	30		

ARALIK						
P	S	Ç	P	C	C	P
				1	2	3
4	5	6	7	8	9	10
11	12	13	14	15	16	17
18	19	20	21	22	23	24
25	26	27	28	29	30	31

Sıyırma

En fazla ayrı damar sayısı: Sonucun yuvarlandıgı 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

Simetri

Dikely +/- maks. 5°
Yatay +/- maks. 3°

Terminal Ayakları Eğit Krimlenmemiş
Kontak Dönüşü
Krimlenmiş alan bükülmesi Fonksiyon alanı +/-5° olmalı

İletkenin Konumu

İletken ve yalıtım görünmeli
İletken görünür olmalıdır! İletken ucu : min. 0,1 mm - Maks. 0,5 mm

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

Arka Çan Ağız- Ön Çan Ağız

Arka Çan Ağızı Zorunludur ve Görülmelidir.

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

Kesilmiş HATA Kayıp

Fonksiyon Alanı

Konjektör hasarlı / deforme olmuş
Geçiş Hasarlı
Görünür olmalı, maks. terminal kalınlığı kadar veya 0,5 mm

Bağlantının Kesilmesi
Görünür olmalı / maks. 0,3 mm
Conta hasar görmemeli veya deforme olmamalıdır!

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

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

Çekme Testi

Çekme testi ve görsel kontrol anlamlı bir test için gereklidir.

Kablo telleri çan arkasında düzensiz kopuyor: **TESTTEN GEÇER**

Krimp yüksekliği çok fazla. Not: Eğer istenen çekme değeri karşlanmıyorsa testten geçmiştir demektir.

Kablo telleri çan ağzından düzgünce ayrılıyorsa krimp yüksekliği çok az, ağır baskı var manasına gelir.

Çekme Testi

İzolasyon krimpı açılmalı

Hareketli klamp çenesi

Hareketli klamp çenesi

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

İzole Krimleme 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

Conta

Krimp Bacakları Çok Uzun
Ağır Basılmış

Yuvarlatılmamış
Conta Sıkışmış Deforme Olmuş

Krimp bacaklarının üst üste binmesi en az malzeme kalınlığı kadar olmalı.

Simetrik Contalı Krimleme

Yuvarlatılmamış
Krimp bacaklarının sarması

Maks. 360° olmalı. Conta zarar görmemeli.

Çoklu Krimp

İkilikrimlemede farklı çaplardaki kablo krimlemek için dış çapı küçük olan kablo alta olmalıdır.

Pozisyonel Sapma

izolasyon krimp bacakları

maks. 3° 5°

İzolasyon Krimp Yüksekliğinin Belirlenmesi

İletkenler sıyrılmamış, sadece izolasyonların krimp bölgesine takılmış ve krimlenmiş olmalı. İletkeni germeden 30 derece açılı ile kablo eğilir. İletkenler eğilme testinden sonra çekilmeli ve bozulmamalıdır.

Çekme Testi Değerleri (min nominal değer)

iletken Kesiti	EN 60947-1 Tarih 12/02	EN 60999-1 Tarih 12/00	iletkenin izolasyon sıcak dayanım sınıfı EN 60332
mm²	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		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	135	
25,00	3	190	
35,00	2	190	

Büyük Kesitler
Alüminyum İletken İçin Gerginlik (Maks. 20.000 N)
Bakır İletken İçin Gerginlik (Maks. 20.000 N)



2023

2023