

U.I. Lapp GmbH · Schulze-Delitzsch-Straße 25 · 70565 Stuttgart

06.02.2009

Empfehlung zur Leitervercimpung

Sehr geehrte Damen und Herren,

damit wir auch zukünftig unserem Systemgedanken gerecht werden, haben wir für Sie mit unseren Einzeladern und passenden Kontakten Crimpversuche und Auszugstests durchgeführt.

Hintergrund sind die Ihnen bekannten Größendifferenzen zwischen Leiter und Rohrkabelschuh/Aderendhülse. Die Unterschiede resultieren daraus, dass mit nur einem Crimpkontakt Litzen der Klasse 5 und 6 sowie mit unterschiedlichem Aufbau (Würfelitze, verseilte oder verdichtete Litze) verpresst werden können. Trotz optisch zu groß erscheinenden Hülsen für die jeweiligen Querschnitte, ist mit den unten aufgeführten Kombinationen aus Leiter und Kontakt eine gasdichte Vercimpung sichergestellt.

1. Rohrkabelschuhe:

Leiterquerschnitt mm ²	Rohrkabelschuh	Pressbacken
16	KRF/16	B9
25	KRF/25	B11
35	KRF/35	B13
50	KRF/50	B14,5
70	KRF/70	B17
95	KRF/95	B20
120	KRF/120	B22
150	KRF/150	B25
185	KRF/185	13B25
240	KRF/240	13B30

~~Hinweis: Hauptkatalog 2007/08: S. 890; 892/893 Presszange und Backenhalter~~
(Katalog 2008/09: S. 850 ; 852 / 853 Presszange und Backenhalter)

U.I. Lapp GmbH
Schulze-Delitzsch-Straße 25
70565 Stuttgart
Tel.: +49 (0)7 11/78 38-01
Fax: +49 (0)7 11/78 38-26 40
E-Mail: info@lappkabel.de
www.lappkabel.de

Registergericht
Stuttgart HRB 12720
Geschäftsführer
Andreas Lapp, Berndt Büsterfeld,
Armin Heß, Josef Holz
Vorsitzende des Aufsichtsrats
Ursula Ida Lapp

Niederlassung
Hannover

Ein Unternehmen der Lapp Gruppe

Lapp Insulator ist kein
Unternehmen der Lapp Gruppe

2. Aderendhülsen:

Zur Vercrimpung unseres Aderendhülsenprogramms im Hauptkatalog 2008/09 ab S. 828 empfehlen wir das Universalcrimpsystem PEW 12 auf Hauptkatalogseite 2008//09 S. 855, um eine einwandfreie Vercrimpung sicherzustellen.

Wissenswertes:

Die Maßhaltigkeit an den oben erwähnten Verbindungsstellen wird u. a. durch folgende Normen geregelt.

- *DIN EN 60228 (VDE 0295), September 2005*
„Leiter für Kabel und isolierte Leitungen“

Inhalte der Norm sind u. a. der max. Drahtdurchmesser und der max. Leiterwiderstand für die jeweiligen Nennquerschnitte (mm²), nicht jedoch Drahtanzahl oder Aufbau.

Zusätzlich kann durch verbesserte Technologien im Bereich der Kupferherstellung der in der Norm geforderte Leiterwiderstand mit reduzierten Querschnitten erreicht werden.

- *DIN 46228 – 4, September 1990*
„Aderendhülsen – Rohrform mit Kunststoffhülse“
- *Qualität v. Crimpungen nach DIN 46228 – 1 und DIN EN 50027*

Durch eine stetige Wareneingangskontrolle unserer Qualitätssicherung wird die Einhaltung oben genannter Normen geprüft.

Bei weiteren Rückfragen stehen wir Ihnen jederzeit gerne zur Verfügung und verbleiben

Mit freundlichen Grüßen

U.I. Lapp GmbH
Produktmanagement