

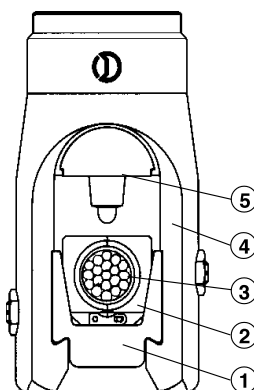
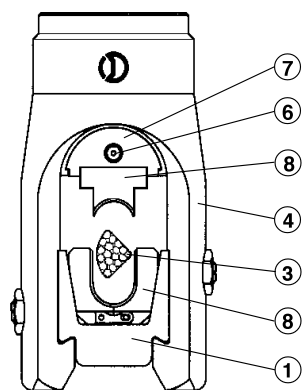
## ISTRUZIONI PER L'ESECUZIONE DI CONNESSIONI ELETTRICHE SU CAVI IN ALLUMINIO MEDIANTE PUNZONATURA PROFONDA A SCALINO

- 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.

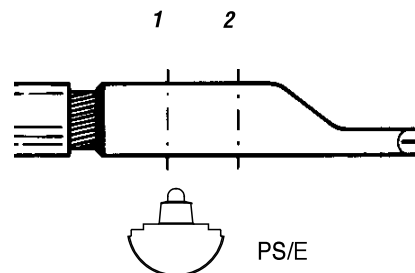
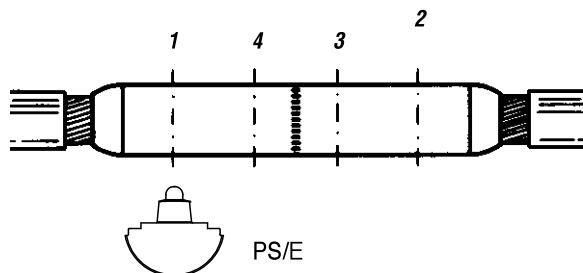
- 5) Dopo aver eseguito la punzonatura del connettore, riempire gli alveoli di punzonatura con l'apposito mastice contenuto in ogni confezione.

FIG. 1



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

**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				UP 130-25 UP 130-35	PS 130-35/E	MV 35	MUA 35		MVM 35
25				UP 130-50	PS 130-95/E	MV 95	MUA 95	MVC 95	MVM 95
35				UP 130-70					
50				UP 130-95					
70		AU 130-150	AC 130-P	UP 130-120	PS 130-150/E	MV 150	MUA 150	MVC 150	MVM 150
95				UP 130-150					
120				UP 130-185					
150				UP 130-240	PS 130-240/E	MV 240	MUA 240	MVC 240	MVM 240
185				UP 130-300					
240		AU 130-240							
300									
MUA 300-34									

