

Klauke Fachwissen



Verbindungstechnik
und Pressformen

Verbindungen mit **System**
The **Power** of Partnership

Klauke[®]
A Textron Company

Vorwort

IHR ZIEL UND UNSER ANSPRUCH: SICHERE VERBINDUNGEN

Dieses umfassende Kompendium wurde von den Klauke-Experten für Elektrotechnik erstellt und soll Ihnen nützliche Informationen rund um die Themen sicheres Verpressen, Pressformen und Verbindungstechnik geben. Sie erhalten detaillierte Erklärungen, Anleitungen der Arbeitsschritte und praktische Tipps für Ihre Anwendungen in der Elektrotechnik.

Unter anderem zeigen wir ausführlich, welche Pressformen es gibt, welche sich für die unterschiedlichen Kabelschuhe und Leiter am besten eignen und gehen der Frage nach, ob die klassische Kerbpressung immer noch eine zulässige Art der Verpressung ist.

Darüber hinaus erklären wir nicht nur die Anwendung von Standardrohrkabelschuhen, sondern informieren auch, was es mit Rohrkabelschuhen für Sonderanwendungen auf sich hat.

Wir hoffen, dass Ihnen die Lektüre eine Hilfe bei Ihrer Arbeit ist. Vielleicht können Sie auch die eine oder andere neue Information sammeln, um Ihr fachliches Know-how zu erweitern.

Ihre Klauke-Experten für Elektrotechnik



Inhalt

1. Sauber und sicher:
Tipps zum richtigen Verpressen
2. Breite Palette:
Die Wahl des passenden Kabelschuhs
 - 2.1 Kabel und Kabelschuh
 - 2.2 Presskabelschuhe nach DIN 46235
 - 2.3 Rohrkabelschuhe
 - 2.4 Quetschkabelschuhe nach DIN 46234
 - 2.5 Qualität und Beständigkeit
3. Die Speziellen:
Rohrkabelschuhe für Sonderanwendungen
 - 3.1 F-Kabelschuhe
 - 3.2 Rohrkabelschuhe für eindrängige Leiter
 - 3.3 Rohrkabelschuhe für Schaltgeräteanschlüsse
 - 3.4 Edelstahl und Nickel-Rohrkabelschuhe für aggressive oder hoch temperierte Umgebungen
4. Leicht im Gewicht, speziell in der Verarbeitung:
Kabelschuhe und Verbinder aus Aluminium
5. Aluminium und Kupfer:
So gelingt die Verbindung
 - 5.1 Al/Cu-Presskabelschuhe
 - 5.2 Al/Cu-Verbinder
6. Gut verpresst ist perfekt verbunden:
Pressformen im Überblick
 - 6.1 Die Sechskantpressung
 - 6.2 Die Dornpressung für Kupfer und Aluminium
 - 6.3 Die Dornpressung für Kupfer und isolierte Materialien
 - 6.4 Die Vierdornpressung
 - 6.5 Die Kerbpressung



1. SAUBER UND SICHER: TIPPS ZUM RICHTIGEN VERPRESSEN



Bild 1: Abisolierter Leiter mit Kabelschuh



Bild 2: Ablauf Pressvorgang (Sechskantpressung)



Bild 3: Das Klauke System (Rohrkabelschuh 9R10, Einsatz R22120 und Werkzeug EKM 6022)

Bevor wir in die Tiefen der Verbindungstechnik einsteigen, wollen wir einige Tipps für den Vorgang des Verpressens vorstellen, damit Ihre Verbindungen sicher und langlebig ausfallen.

FÜR SAUBERE ERGEBNISSE

Vor der eigentlichen Verpressung sollten Sie sicherstellen, dass die Komponenten sauber sind. Das heißt, dass die Leiter durch Bürsten metallisch rein sind und Aluminiumkabel auf eine eventuelle sichtbare Oxidationsschicht überprüft werden, die entfernt werden muss. Generell sollten Sie darauf achten, dass keine Metallspuren auf dem Leiter zurückbleiben, da es ansonsten zu einer Kontaktkorrosion kommen kann.

Mit dem Einsatz einer guten Abisolierzange gelingt ein sauberes Abisolieren des Kabels. Hierbei sollten keine Beschädigungen am Leiter auftreten und die Länge des abisolierten Teils sollte etwa zehn Prozent länger als das Einschubmaß des Kabelschuhs oder Verbinders sein. Dies hat den Hintergrund, dass sich der Kabelschuh bzw. Verbinder durch das Verpressen um circa zehn Prozent verlängert. Das Abisolieren darf also nicht zu knapp ausfallen.

Achten Sie auch darauf, dass die Presseinsätze keine Beschädigung oder Verschmutzung aufweisen. Diese sollten im Profil metallisch blank sein.

SO GEHT DAS VERPRESSEN LEICHT VON DER HAND

Sind die Verbinder und Leiter vorbereitet, kann das eigentliche Verpressen beginnen. Kabelschuhe lassen sich nur dann ohne Über- oder Unterpressung fachgerecht und sauber verarbeiten, wenn man dazu geeignetes Werkzeug verwendet. Das heißt, die Wahl von Kabelschuh und Presswerkzeug sollte innerhalb eines Systems erfolgen: derselbe Hersteller für Kabelschuh, Verbinder und Werkzeug.

Aufeinander abgestimmte Werkzeugkomponenten und eine fachmännische Verpressung verhindern erhöhte Übergangswiderstände und daraus resultierende Temperaturerhöhungen, die im schlimmsten Fall Brände auslösen können.

Die erste Pressung erfolgt beim Kabelschuh immer anschlussseitig und folgt dann in Richtung Kabel, beim Verbinder hingegen erfolgt die erste Pressung mittig. Ansonsten kann das Material sich nicht längen und es kann zur Bildung von Rissen kommen.

Die Anzahl der notwendigen Pressungen ist zum Beispiel bei den Presskabelschuhen nach DIN 46235 über Markierungen auf dem Kabelschuh und Verbinder angegeben. Bei Rohrkabelschuhen kann die Anzahl der Pressungen im Katalog nachgesehen werden.

Achten Sie auch darauf, dass der Pressvorgang bis zum Ende ausgeführt wird. Eine vollständig durchgeführte Verpressung ist wichtig, da die erforderliche Komprimierung des Pressmaterials erst zum Ende der Pressphase erreicht wird. Nur so kann eine korrekte Verpressung sichergestellt werden.

MECHANISCHE ODER HYDRAULISCHE PRESSEN?

Das Presswerkzeug ist das Schlüsselement eines jeden Pressvorgangs. Ganz gleich, ob dieser hydraulisch oder mit Muskelkraft durchgeführt wird: Bei der Verpressung des Kabelschuhs werden Grad und Art der Verformung durch das Werkzeug bzw. die kontaktspezifischen Verschleißteile der Presse bestimmt. Nur optimal auf den Kontakt abgestimmte Werkzeuge ermöglichen eine hohe Qualität der Verbindung.

Ob für Sie eine mechanische Presse oder eine elektrohydraulische Presse die richtige Wahl ist, hängt vom jeweiligen Einsatzgebiet ab.

Mechanische Presszangen in Kompaktform eignen sich für kleine bis mittlere Querschnitte. Für größere Querschnitte hingegen sind Sie in der Regel mit einem hydraulischen Werkzeug, bei dem Einsätze wechselbar sind, besser beraten. Zusätzlich sollte die Anzahl der Pressungen bedacht werden. Für größere Stückzahlen eignen sich natürlich hydraulische Werkzeuge besser als mechanische. Die mechanischen Presswerkzeuge von Klauke zeichnen sich unter anderem durch Synchron-Profilescheiben aus, die auf beiden Seiten parallel bequem per Einhandbedienung eingestellt werden können. Zusätzlich kann auf dem Stellrad der jeweilige passende Querschnitt abgelesen werden. Das erleichtert den Arbeitsaufwand enorm.

Während Sie bei kleinen und einfachen Pressungen mit einer mechanischen Zange genügend Druck aufbringen können, gehört das Verpressen von großen Leitern mit elektrohydraulischen Pressen heutzutage zum Standard.

Elektrohydraulische Werkzeuge der aktuellen Generation warnen zudem optisch und akustisch, wenn der nötige Pressdruck nicht erreicht wurde. Hochwertige mechanische Presswerkzeuge haben integrierte Mechanismen, die eine vollständige Pressung garantieren.

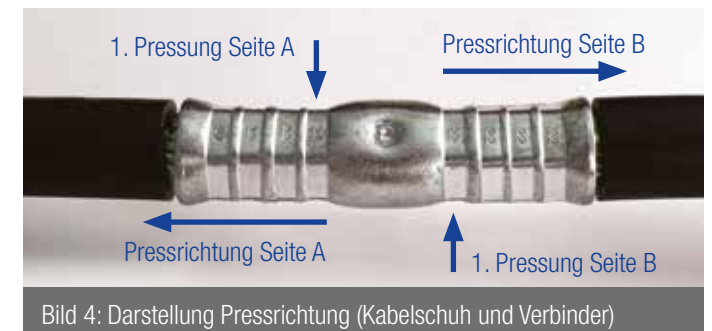


Bild 4: Darstellung Pressrichtung (Kabelschuh und Verbinder)



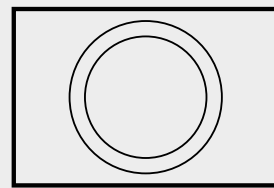
Bild 5: K05 & EK354



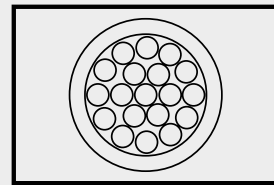
Bild 6: K05 Detail Stellrad (hier 25 mm² gewählt)



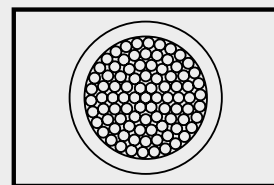
Bild 7: Warnmeldung Fehlpressung



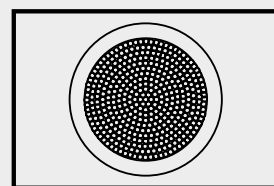
Klasse 1
Massivleiter



Klasse 2
mehrdrähtiger Leiter



Klasse 5
feindrähtiger Leiter



Klasse 6
feinstdrähtiger Leiter

Bild 1: Leiterklassen nach DIN EN 60228

- Presskabelschuhe nach DIN 46235 für die Pressverbindung von ein-, mehr-, fein- und feinstdrähtigen Kupferleitern
- Standard-Rohrkabelschuhe aus Elektrolyt-Kupfer (EN 13600) vorwiegend für mehrdrähtige Kupferleiter
- Quetschkabelschuhe nach DIN 46234 für die Pressverbindung von mehr-, fein- und feinstdrähtigen Kupferleitern
- Die Auswahl des richtigen Kabelschuhs hängt entscheidend von der zu verarbeitenden Leiterklasse und den Kundenanforderungen ab.

Die verfügbare Auswahl an Kabelschuhen für unterschiedlichste Anwendungen im Elektrobereich ist groß. Hier die richtige Wahl zu treffen, kann schwieriger ausfallen, als man denkt. Aber die Wahl eines passenden Kabelschuhs ist von entscheidender Bedeutung für ein sauberes und sicheres Pressergebnis. In dieser Übersicht schauen wir uns die gängigsten Kabelschuhe für Kupferleiter genauer an und erklären Ihnen, was es bei der Auswahl zu beachten gibt, damit Ihre Verbindung auch wirklich sicher und langlebig ausfällt.

Kabelschuhe für Kupferleiter, welche durch eine sogenannte Kaltverformung mit dem Leiter verbunden werden, gehören zu den gängigsten Verbindern der Elektrotechnik.

Sie lassen sich grob in drei Gruppen unterteilen:

- Presskabelschuhe nach DIN 46235
- Rohrkabelschuhe als handelsübliche Normalausführungen
- Quetschkabelschuhe nach DIN 46234



Bild 2: Presskabelschuh nach DIN, Rohrkabelschuh und Quetschkabelschuh nach DIN

2.1 KABEL UND KABELSCHUH: EIN PERFEKTES PAAR

Die Wahl des richtigen Kabelschuhs hängt auch von der Leiterklasse ab, welche verarbeitet werden soll. Beispielsweise bieten sich für Kabel nach DIN EN 60228 folgende Kabelschuh-Typen an:

- Leiter der Klassen 1, 2, 5 und 6:
Presskabelschuhe nach DIN 46235
- Leiter der Klasse 2:
Rohrkabelschuhe Normalausführung
- Leiter der Klassen 2, 5 und 6:
Quetschkabelschuhe nach DIN 46234

Für die sichere Verpressung von Leitern mit DIN-Presskabelschuhen werden in der Norm Presswerkzeuge mit Kennzifferen nach DIN 48083 Teil 4 empfohlen. Bei Rohrkabelschuhen sind die Vorgaben des jeweiligen Herstellers zu beachten. Die Quetschkabelschuhe nach DIN 46234 werden mit einer Dornpressung verarbeitet.



Bild 3: Sechskant- und Dornpresseinsatz im Vergleich



Bild 4: Einsatz mit Kennziffer für Presskabelschuhe nach DIN 46235

2.2 PRESSKABELSCHUHE NACH DIN 46235: MIT PRÄGENDEN INFORMATIONEN

Die DIN 46235 ist eine Norm, die Anwendungsbereiche, Abmessungen und die Kennzeichnung von Presskabelschuhen definiert. Presskabelschuhe nach dieser Norm können für ein-, mehr-, fein- und feinstdrähtige Leiter genutzt werden. Der Aufbau der Leiter ist in der DIN EN 60228 (IEC 60228) definiert. Vormalig wurde der Leiteraufbau in der VDE 0295 beschrieben. Außerdem können Kupferseile nach der DIN 48201 Teil 1 mit diesen Kabelschuhen verarbeitet werden.



Bild 5: Ablauf Rundpressen

Beim Verarbeiten von Sektorleitern muss beachtet werden, dass Sektorleiter mit dem entsprechenden Werkzeug rundgedrückt werden müssen. Hierfür eignen sich zum Beispiel Runddrückeinsätze mit den passenden Sektorhülsen.

Die Markierungen auf dem Produkt geben hilfreiche Auskünfte über Herkunft und Einsatz des Presskabelschuhs – gleiches gilt übrigens auch für Rohrkabelschuhe. So bedeutet zum Beispiel die Prägung »KL 20 12 - 120«:

- KL: Herstellerkennung (in diesem Fall Klauke)
- 20: Werkzeugkennziffer (nur bei Kabelschuhen nach DIN 46235)
- 12: Größe der genormten metrischen Schraubenabmessung für den Anschlussbolzen – hier also Schrauben M 12
- 120: Vorgesehener Nennquerschnitt des Leiters in mm²

Zudem verfügen Presskabelschuhe über Markierungen, die Informationen bezüglich Anzahl und Breite der Pressungen. Für die Verarbeitung empfiehlt die Norm Sechskant-Pressesätze nach DIN 48083, Teil 4. In dieser Norm sind die Maße der Sechskante beschrieben. So können Sie sich sicher sein, dass es sich um eine Verbindung ganz nach DIN handelt. Die Leiter-Nennquerschnitte der Presskabelschuhe reichen von 6 mm² bis 1000 mm², die Bohrungsdurchmesser für die Anschlussbolzen betragen zwischen M5 und M20.

Presskabelschuhe werden aus Elektrolyt-Kupfer gefertigt: Ein Kupferrohr wird durch Pressen und Beschneiden zum Kabelschuh geformt. Zum Schutz vor Korrosion sind Presskabelschuhe standardmäßig verzinkt – ebenso wie Rohr- und Quetschkabelschuhe. Zusätzlich sind aber auch blanke Ausführungen erhältlich. Der dazugehörige Pressverbinder ist in der DIN 46267 Teil 1 definiert. Die Eigenschaften und die Verarbeitung sind jedoch identisch.



Bild 6: Detail DIN-Kabelschuh



Bild 7: Pressverbinder DIN 46267 Teil 1

2.3

ROHRKABELSCHUHE: EIN KLASSIKER IN NORMALAUSFÜHRUNG

Häufiger im Einsatz als die DIN-Presskabelschuhe sind so genannte Standard-Rohrkabelschuhe, die ebenfalls aus Elektrolyt-Kupfer bestehen und von verschiedenen Herstellern angeboten werden. Rohrkabelschuhe unterscheiden sich in Abmessungen und Länge von den DIN-Kabelschuhen – in der Regel sind sie kürzer als die DIN-Presskabelschuhe und haben andere Rohr-abmessungen.

Die Haltbarkeit der elektrischen und mechanischen Verbindung wird durch das kürzere Rohr aber nicht beeinträchtigt. Durch die angepassten Rohrabmessungen ist es in der Regel nicht möglich, alle Leiterklassen nach der DIN EN 60228 darin zu verarbeiten. Mit der Sechskantpressung können in der Regel mit dem Rohrkabelschuh nur mehrdrätige Leiter verarbeitet werden. Dies hängt mit den Eigenschaften von feindrätigen Leitern zusammen. Mit dornähnlichen Pressformen ist es zusätzlich möglich auch feindrätige Leiter zu verpressen. Es sind noch weitere Pressformen anwendbar, welche wir im Kapitel „Pressformen im Überblick“ genauer beschreiben. Natürlich ist es auch möglich, mehrdrätige sektorförmige Leiter in diesen Kabelschuhen zu verarbeiten. Hierfür muss der Leiter mit den passenden Hülsen und Rundpresseinsätzen rundgedrückt werden. Der Vorteil der Rohrkabelschuhe liegt, im Gegensatz zu den DIN-Presskabelschuhen, in den Herstellungskosten. Es wird weniger Kupfer bei den Rohrkabelschuhen benötigt, was sich in den Anschaffungskosten widerspiegelt.

Aufgrund der verschiedenen Pressformen haben Rohrkabelschuhe, im Gegensatz zu DIN-Presskabelschuhen, keine Pressmarkierungen. Die benötigte Anzahl der Pressungen erfahren Sie von dem jeweiligen Hersteller. Bei Klauke können Sie die erforderliche Anzahl der Pressungen zum Beispiel im technischen Anhang im Katalog finden. Natürlich gibt es den Rohrkabelschuh auch als 45° und 90° abgewinkelte Version und als Verbinder, welcher die gleichen Eigenschaften in der Verarbeitung aufweisen.



Bild 8: Rohrkabelschuh und DIN-Presskabelschuh im Vergleich



Bild 9: Die gängigsten Pressformen im Vergleich



Bild 10: Wandstärke eines Rohrkabelschuhs und eines DIN Kabelschuhs im Vergleich (Innenansicht)



Bild 11: Quetschkabelschuhe

2.4 QUETSCHKABELSCHUHE NACH DIN 46234: FÜR SCHALTSCHRANK & CO.

Auch Quetschkabelschuhe nach DIN 46234 unterliegen den Vorgaben der Norm in puncto Anwendungsbereich, Abmessungen und Kennzeichnung. Anwendung finden Quetschkabelschuhe in der Verpressung mit mehr-, fein- und feinstdrähtigen Leitern. Allerdings eignen sich Quetschkabelschuhe nach DIN 46234 nicht für eindrängige Massivleiter - im Gegensatz zu Presskabelschuhen nach DIN 46235.

Die Leiter-Nennquerschnitte von Quetschkabelschuhen nach DIN reichen von 0,5 mm² bis 240 mm²; die Bohrungsdurchmesser für die Anschlussbolzen von M2 bis M16. Verwendung finden Quetschkabelschuhe zum Beispiel im Schaltschrankbau oder auch im Bau von Schienenfahrzeugen.

Im Wesentlichen bestehen Quetschkabelschuhe wie Press- und Rohrkabelschuhe aus Elektrolyt-Kupfer.

Für die Fertigung wird allerdings ein anderes Ausgangsmaterial verwendet: Während die Herstellung von Presskabelschuhen aus Rohren erfolgt, werden Quetschkabelschuhe aus Kupferblechen hergestellt. Dadurch weisen sie konstruktionsbedingt eine charakteristische Lötnaht auf, da sie aus dem Blechstück rundgebogen und verlötet werden.

Die Qualität der Lötnaht ist für das Pressergebnis entscheidend. Bei qualitativ minderwertigen Lötnahten besteht die Gefahr, dass sich diese während der Pressung öffnen. Im Gegensatz zum Presskabelschuh nach 46235 werden Quetschkabelschuhe nicht mit einer Sechskantpressung, sondern ausschließlich mit einer Dornpressung verarbeitet. Hierfür stehen Ihnen bei Klauke verschiedene Werkzeuge zur Auswahl. Die entsprechende Werkzeugempfehlung können Sie im Katalog am jeweiligen Ende des Kapitels finden.



Bild 12: Quetschkabelschuh mit Dornpressung verpresst



Bild 13: Quetschkabelschuh mit Dornpresseinsatz Q22 verpresst

2.5 QUALITÄT UND BESTÄNDIGKEIT: AUF DEM PRÜFSTAND

Auch für die elektrischen und mechanischen Eigenschaften von Kabelschuhen gelten Normen. In diesem Fall handelt es sich um die internationale Norm IEC 61238 Teil 1. Sie legt die Prüfungen fest, die eine elektrische Verbindung für einen dauerhaft sicheren Betrieb in der vorgesehenen Anwendung erfüllen muss. Dafür müssen die elektrischen Verbindungen verschiedene Prüfungen unterlaufen. Neben einer mechanischen Zugprüfung ist auch eine elektrische Haltbarkeitsprüfung vorgeschrieben. In dieser simuliert ein Prüfzyklus den Praxiseinsatz.

Die Verbindung wird dabei mittels Strom 1000 Mal auf ca. 120 °C erwärmt, um eine künstliche Alterung herbeizuführen. Zwischen diesen Prüfungen erfolgt in regelmäßigen Abständen eine Überprüfung des Übergangswiderstandes. Weiterhin erfolgen sechs Hochstromprüfungen bei denen der Leiter in einer Sekunde, durch einen Kurzschluss, auf ca. 250°C erwärmt wird. Diese Hochstromprüfung ist vorgeschrieben, wenn der Verbinder als kurzschlussfest geprüft werden soll. Das Klauke Verbindungsmaterial hat auch diese Prüfung bestanden. Die Pressverbindung hat die Prüfung dann bestanden, wenn der Übergangswiderstand durchgängig konstant geblieben ist.

Hersteller stehen in der Verantwortung, für die Sicherheit ihrer Verbindungen garantieren zu können. Durch diese zusätzlich durchgeführten Prüfungen können Sie sicher sein, dass unser Verbindungsmaterial den höchsten Ansprüchen genügt. Zusätzlich ist ein großer Teil unserer Materialien auch von der UL getestet und zertifiziert worden. Dies ist besonders interessant, wenn beispielsweise Schaltschränke später nach Nordamerika geliefert werden sollen.

Über die normativen Vorgaben hinaus stellen wir aber noch weitere Anforderungen an die Qualität unserer Produkte. Kabelschuhe von Klauke werden in einem zusätzlichen Fertigungsschritt gegläht. Dadurch können wir Verhärtungen und Spannungen im Material reduzieren und verringern die Bruchgefahr beim Verpressen.

Die Qualität von Kabelschuhen wird schon durch optische Merkmale ersichtlich. Eine gratfreie Fertigung und ein gleichmäßig ebener Flansch weisen auf ein hochwertiges Produkt hin – ebenso eine saubere Endenbearbeitung des Rohrstücks.



Bild 14: Zugprüfung (Anwendungstechnik)



3. DIE SPEZIELLEN: ROHRKABEL- SCHUHE FÜR SONDER- ANWENDUNGEN

- 3.1 F-Kabelschuhe
- 3.2 Rohrkabelschuhe für eindrätige Leiter
- 3.3 Rohrkabelschuhe für Schaltgeräteanschlüsse
- 3.4 Edelstahl- und Nickel-Rohrkabelschuhe für aggressive oder hoch temperierte Umgebungen



Bild 1: F-Kabelschuh (zu erkennen an der Aufweitung)



Bild 2: Edelstahl-Rohrkabelschuh

- F-Kabelschuhe für fein- und feinstdrähtige Leiter vereinfachen das Einführen von aufgespleißten Leitern der Klassen 5 und 6 nach DIN EN 60288.
- Rohrkabelschuhe für eindrängige Leiter zeichnen sich durch einen angepassten Rohrdurchmesser aus
- Rohrkabelschuhe für Schaltgeräteanschlüsse verfügen über einen wesentlich schmaleren Flansch
- Edelstahl-Rohrkabelschuhe eignen sich speziell für den Einsatz unter aggressiven Umgebungsbedingungen
- Nickel-Rohrkabelschuhe eignen sich für den Einsatz unter sehr hohen Temperaturen

Viele Elektrotechniker kennen aus der Praxis sicherlich das Problem, dass Standardkabelschuhe nicht verwendet werden können, weil sie zum Beispiel nicht exakt mit den Leitern zusammenpassen. Beim Versuch, einen fein- oder feinstdrähtigen Leiter in einen Kabelschuh zu schieben, kommt es dann zum Problem: Das Kabel spleißt auf und die Drähte finden nicht den vorgesehenen Weg in den Kabelschuh. Um solche ärgerlichen Fälle von vornherein zu vermeiden, bietet Klauke eine große Auswahl an Sonderkabelschuhen an. Falls Sie doch mal keine Lösung in unserem Katalog finden, sprechen Sie uns an.

Mit diesen speziellen Kabelschuhen lassen sich alle Leiterklassen problemlos verbinden. Ihre Bauart orientiert sich an den besonderen Eigenschaften der unterschiedlichen Klassen von Leitern, die in der DIN EN 60228 definiert sind. Das sind im Einzelnen:

- Runde eindrängige Leiter (re) der Klasse 1 (auch Massivleiter genannt)
- runde mehrdrähtige Leiter (rm) der Klasse 2
- feindrängige Leiter der Klasse 5 (auch als flexible Leiter bezeichnet)
- feinstdrängige Leiter der Klasse 6 (auch hochflexible Leiter genannt)

3.1

F-KABELSCHUHE: SPEZIALISTEN FÜR FEIN- UND FEINSTDRÄHTIGE LEITER

Mit dem Einsatz von Rohrkabelschuhen der Baureihe »F« lässt sich das häufig auftretende Problem des Aufspließens bei fein- und feinstdrähtigen Leitern der Klassen 5 und 6 nach DIN EN 60228 vermeiden. Sie eignen sich z.B. für die Verarbeitung größerer Leitungsquerschnitte im Schaltschrankbau, in Galvanisierungsbetrieben oder für den Einsatz in Schienenfahrzeugen. F-Rohrkabelschuhe verfügen im Vergleich zum normalen Kabelschuh über einen größeren Rohrdurchmesser. Außerdem werden sie in aufwändigen Herstellungsverfahren trichterförmig aufgeweitet, was eine bessere Kabeleinführung gewährleistet. So ermöglichen F-Rohrkabelschuhe ein leichtes und sicheres Einführen des Leiters.

Das hat natürlich auch sicherheitstechnische Auswirkungen: Eine Querschnittsverjüngung durch abgeknickte und nicht eingeführte Litzen wird verhindert, so dass der volle Querschnitt des Leiters erhalten bleibt.

Auch F-Rohrkabelschuhe verfügen über Markierungen. Diese fallen wie folgt aus:

Die Prägung » 710F12 K12-150f« steht für

- K: Herstellerkennung (hier Klauke)
- 12: Metrische Schraubenabmessung der Bohrung für den Anschlussbolzen (hier Schrauben M 12)
- 150: Nennquerschnitt des Leiters in mm²
- f: Rohrkabelschuh der Baureihe »F« (feindrängig)
- 710F12: Artikelnummer des Kabelschuhs

Als fachgerechte Pressverfahren für F-Kabelschuhe bieten sich z.B. die Dorn- und die Vierdornpressung bzw. die Kerbung mit den jeweils geeigneten Werkzeugen an.

Passend zu den Rohrkabelschuhen der Baureihe »F« bietet Klauke auch entsprechende Stoßverbinder für Leitungverlängerungen oder Reparaturzwecke an. Die empfohlenen Verpressungsarten entsprechen denen der F-Rohrkabelschuhe. Kabelschuhe und Stoßverbinder der Baureihe »F« bestehen aus Elektrolyt-Kupferrohr.



Bild 3: Pressformen für F-Kabelschuhe



Bild 4: Detail F-Kabelschuh



Bild 5: Kabelschuh mit Sichtloch zur Einschub-Kontrolle

Um einen Schutz vor Korrosion sicherzustellen, sind auch diese Kabelschuh-Typen galvanisch verzinkt. Die handelsüblichen Leitungsquerschnitte liegen zwischen 10 mm² und 300 mm². Ebenfalls erhältlich sind neben geraden Ausführungen auch abgewinkelte Ausführungen von 45° oder 90° sowie Modelle mit Sichtloch, bei denen man praktischerweise erkennen kann, ob der Leiter komplett in den Kabelschuh eingeschoben wurde.

Kabelschuhe aus dem Hause Klauke werden in einem besonderen Herstellungsverfahren gegläht. Dadurch werden Spannungen aus dem Material entfernt und die Bruchgefahr wird deutlich reduziert, was zusätzliche Sicherheit gibt.

3.2 ROHRKABELSCHUHE FÜR EINDRÄHTIGE LEITER (RE)

Eindrähtige Leiter der Klasse 1 nach DIN EN 60228 lassen sich am besten mit Rohrkabelschuhen der Baureihe »E« (Kabelschuhe für Massivleiter) verpressen. Diese bestehen ebenfalls aus verzinktem Elektrolyt-Kupfer. Die Besonderheit dieser Rohrkabelschuh-Reihe liegt im angepassten Rohrdurchmesser, durch den eine optimale Pressung von massiven Leitern gewährleistet wird. Zu den Einsatzgebieten zählen Bereiche, in denen mit massiven Einzeldrähten gearbeitet wird – beispielsweise im Trafo- und Motorenbau. Für diese Kabelschuhe empfehlen wir die Doppeldorn- und die Sechskantpressung.

Rohrkabelschuhe für eindrähtige Leiter sind neben dem geringeren Durchmesser an ihrer Markierung zu erkennen: An letzter Stelle der Prägung steht ein »E« für eindrähtig. Also zum Beispiel: KL 10 50 E.

Zu den Rohrkabelschuhen der Baureihe »E« gibt es passende Stoßverbinder sowie T- und Kreuzverbinder mit entsprechendem Innendurchmesser für eindrähtige Leiter.



Bild 6: Doppeldornpressung

3.3 ROHRKABELSCHUHE FÜR SCHMALE SCHALTGERÄTEANSCHLÜSSE

Im Schaltschrankbau stehen Monteure vor mehreren Herausforderungen. Abgesehen davon, dass üblicherweise beengte Platzverhältnisse die Arbeit erschweren, erweisen sich die Anschlüsse von Leitern an leistungsstarken Schaltgeräten als besonders knifflig – ab einem gewissen Leitungsquerschnitt passen herkömmliche Rohrkabelschuhe nicht mehr in die dafür vorgesehene Anschlussklemme. Für diese schwierigen Anwendungen wurden spezielle Rohrkabelschuhe für Schaltgeräteanschlüsse (»SG-Kabelschuhe«) entwickelt, die über einen wesentlich schmaleren Flansch verfügen, der problemlos mit dem Schaltgeräteanschluss kompatibel ist.

Der Flansch solcher Kabelschuhe ist nicht nur viel schmäler als es bei einem herkömmlichen Kabelschuh der Fall ist, sondern auch etwas dicker. Der Grund liegt in der Herstellung, bei der die gleiche Menge an Elektrolyt-Kupfer verwendet wird wie für einen herkömmlichen Rohrkabelschuh.

Diese Form der Rohrkabelschuhe ist damit bestens für den Einsatz im Schaltschrankbau geeignet. Diese lassen sich genau wie die Rohrkabelschuhe „Normalausführung“ verarbeiten. Hierfür geeignete Pressformen wären zum Beispiel die Sechskantpressung, die Dornpressung oder die Kerbung.

Die Bohrungen sind an die Abmessungen von Anschlussklemmen gängiger Schaltgeräte angepasst. Auch hier gibt es Ausführungen mit praktischem Sichtloch.

Wir raten dringend davon ab, den Flansch von Rohrkabelschuhen der Normalausführung seitlich abzuschneiden, damit er in die Anschlussklemme des Schaltgeräts passt. Solche Manipulationen können sehr gefährlich werden. Im schlimmsten Fall droht Brandgefahr, da der Querschnitt des Kabelschuhs verringert wird.



Bild 7: Größenvergleich R und SG Kabelschuh



Bild 8: Flanschvergleich R und SG Kabelschuh



Bild 9: Rohrkabelschuhe Nickel und Edelstahl

3.4

EDELSTAHL UND NICKEL- ROHRKABELSCHUHE FÜR AGGRESSIVE ODER HOCH TEMPERIERTE UMGEBUNGEN

Widrige Umgebungen verlangen ebenfalls nach speziellen Kabelschuhen. Rohrkabelschuhe aus Edelstahl und Nickel halten so ziemlich allem Stand und eignen sich hervorragend für die Verpressung mit Kupferleitern.

Edelstahl-Rohrkabelschuhe sind besonders säure- und korrosionsbeständig, wodurch sie für den Einsatz in der chemischen Industrie und im Lebensmittelbereich prädestiniert sind oder für Bereiche, in denen das Material Meerwasser ausgesetzt ist. Edelstahl ist nicht nur sehr resistent gegen Säure, sondern auch beständig bei hohen Temperaturen. Deshalb können Kabelschuhe aus Edelstahl problemlos bei Umgebungstemperaturen von bis zu 400°C eingesetzt werden.

Wenn es noch heißer hergeht und Kabelschuhe für besonders hohe Temperaturen erforderlich sind, beispielsweise im Heißeiterbereich von Glüh- oder Heizöfen, ist man mit Rohrkabelschuhen aus Nickel gut bedient. Diese vertragen Maximaltemperaturen von bis zu 650 °C.

Edelstahl- und Nickel-Rohrkabelschuhe sind für mehrdrähtige und feindrähtige Leiter der Klassen 2 und 5 geeignet, sowie für rundgedrückte Sektorleiter.

Für Kabelschuhe dieser resistenten Materialien empfehlen wir die Dornpressung, ebenso für die dazugehörigen Stoßverbinder mit Mitteneindruck.

4. LEICHT IM GEWICHT, SPEZIELL IN DER VERARBEITUNG: KABELSCHUHE UND VERBINDER AUS ALUMINIUM





Bild 1: Aluminium-Presskabelschuh



Bild 2: Aluminium-Presskabelschuh verpresst mit ausgequollendem Kontaktfett



Bild 3: Vergleich AL-Kabelschuh längsdicht und aus Rohr

- Der Vorteil von Aluminiumleitern: Das geringe Gewicht und die vergleichsweise einfache Handhabung.
- Aluminiumleiter gibt es nach Norm in vier verschiedenen Bauarten, die zum Teil besondere Verarbeitungsmethoden verlangen.
- Kontaktfett in Aluminium-Verbindungsmaterialien verbessert die Kontakteigenschaften und ermöglicht eine einwandfreie elektrische Verbindung.

Während Sonderkabelschuhe auch unter härteren Bedingungen perfekte Verbindungen liefern, gibt es auch Umstände, die die Wahl auf besonders leichtes Material fallen lassen. Aluminium-Kabelschuhe zeichnen sich durch ein niedriges Gewicht aus. Doch im Vergleich zu Kupfer erfordert Aluminium eine noch höhere Sorgfalt in der Verarbeitung: Bedenken Sie, dass Aluminium eine geringere Leitfähigkeit aufweist.

Aluminium findet in immer mehr Branchen Verwendung. Zum Beispiel im Bereich der Energieverteilung. Auf Grund des geringen Gewichts, der einfachen Biegsamkeit und der daraus resultierenden einfachen Handhabung von Kabeln setzen Versorgungsnetzbetreiber immer häufiger Aluminiumkabel ein – zum Beispiel bei Ringleitungen zur Stadtversorgung.

Aluminium-Presskabelschuhe mit Rohrabmessungen nach DIN 46329 sowie Verbinder aus Aluminium mit Rohrabmessungen entsprechend DIN 46267 Teil 2 sind eine gute Wahl, wenn Sie sich für die Verarbeitung von Aluminium-Leitern entscheiden. Die Aluminium-Presskabelschuhe und Verbinder mit einem Rohr nach Norm sind alle mit ein- und mehrdrähtigen Rund- und Sektorleitern der DIN EN 60228 und mit Leitungsseilen aus Aluminium nach DIN EN 50182 kompatibel. Für fein- und feinstdrähtige Leiter sind die Presskabelschuhe und Verbinder nicht ausgelegt, da diese Leiterarten nicht genormt sind.

Eine konstante Materialstärke, exakte Durchmesser und eine genaue Passform machen Aluminium-Verbinder zu stabilen und sicheren Verbindern.

Aluminium-Presskabelschuhe werden entsprechend der DIN 46329 längsdicht gefertigt – dadurch lassen sich auch ölgetränkte und papierisolierte Kabel verarbeiten, ohne dass Öl austritt.

Es gibt aber auch einfachere Variationen, welche aus einem Rohr gefertigt werden und dadurch keine Längsdichtigkeit aufweisen. Die Qualität der Verbindung ist jedoch in beiden Fällen dieselbe. Die Rohrabmessungen orientieren sich aber in jedem Fall an denen der DIN 46329. Somit können immer dieselben Presseinsätze genutzt werden.

ALUMINIUMLEITER IM ÜBERBLICK

Aluminiumleiter werden in vier verschiedenen Varianten angeboten, die zum Teil besondere Verarbeitungsmethoden erforderlich machen:

- eindrängige Rundleiter der Klasse 1 (re)
- eindrängige Sektorleiter der Klasse 1 (se)
- mehrdrängige Rundleiter der Klasse 2 (rm)
- mehrdrängige Sektorleiter der Klasse 2 (sm)

Die Abkürzungen finden Sie neben anderen Angaben auf den Verbindern und Kabelschuhen. Sie erkennen an diesen, welcher Aluminiumleiter für welchen Verbinder bzw. Kabelschuh geeignet ist.

Die Markierungen der Aluminium-Presskabelschuhe entsprechen im Groben denen, die auch auf Kupfer-Kabelschuhen zu finden sind.

Als Beispiel: »KL22 12-120 rm/ sm 150 re/se«

- KL: Herstellerkennung (hier Klauke)
- 22: Werkzeug-Kennziffer
- 12: Metrische Schraubenabmessung der Bohrung für den Anschlussbolzen (hier Schrauben M12)
- 120: Nennquerschnitt des Leiters in mm² (rm/sm)
- rm/sm: für mehrdrängige Rundleiter und mehrdrängige rundgedrückte Sektorleiter
- 150: Nennquerschnitt des Leiters in mm² (re/se)
- re/se: für eindrängige Rundleiter und eindrängige rundgedrückte Sektorleiter

Vielleicht ist Ihnen schon einmal aufgefallen, dass die Nennquerschnitte der Leiter se und re immer um eine Maßeinheit höher als die Nennquerschnitte der Leiter sm und rm sind. Der Grund dafür ist ganz einfach: Eindrängige Leiter beanspruchen weniger Volumen als mehrdrängige Leiter. Um eine sichere Verbindung zu erhalten, empfehlen wir, bei der Bearbeitung von Presskabelschuhen Sechskant-Presseinsätze nach DIN 48083 Teil 4 oder das Dornpresswerkzeug EKM60ID zu verwenden.

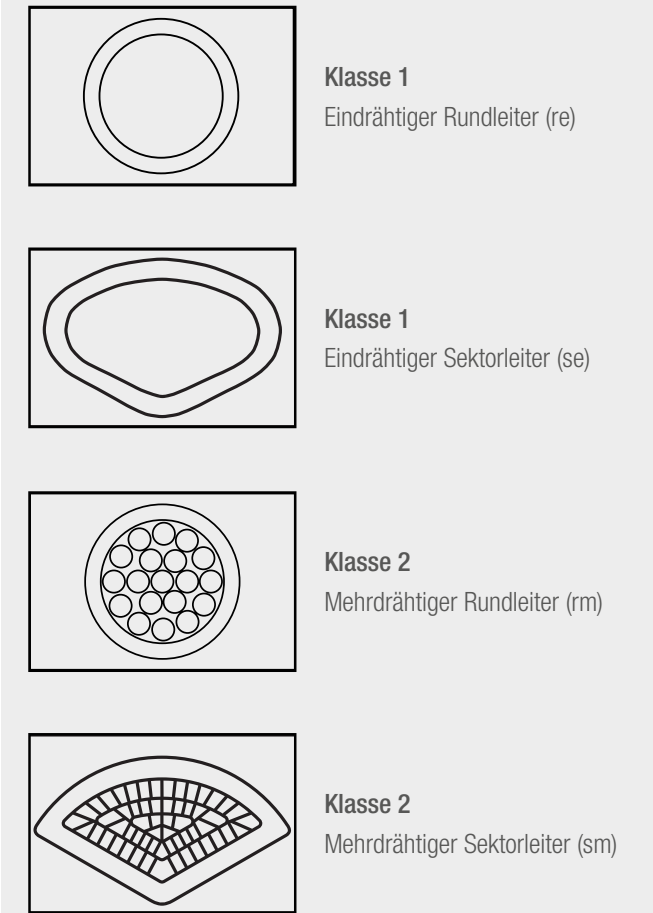


Bild 4: Leiterarten Aluminium nach DIN EN 60228



Bild 5: Aluminium Kabelschuh mit Prägungen



Bild 6: Vergleich Einsätze Kupfer und Aluminium von oben



Bild 7: Aluminium Kabelschuh mit Plastikkappe

Für Aluminium gibt es spezielle Presseinsätze, welche mit einer Pressbreite von 7mm um 2mm breiter sind als die der Press-einsätze für Verbindungsmaterialien aus Kupfer. Durch größere Pressbreiten wird eine größere Kontaktfläche geschaffen, wodurch die geringere Leiteigenschaft von Aluminium ausgeglichen wird.

KONTAKTFETT IN ALUMINIUM-VERBINDUNGS-MATERIALIEN

Handelsübliche Verbindungsmaterialien für Aluminiumleiter sind bereits ab Werk mit einem speziellen Kontaktfett ausgestattet. Dieses zerstört beim Verpressen die nicht leitende Oxidschicht des Aluminiums, welche sich schon nach kurzer Zeit an der Oberfläche bildet. Das Fett dient der Verbesserung der Kontakteigenschaften. Darüber hinaus verhindert das Fett eine erneute Oxidation durch Sauerstoff, der an die Kontaktstellen gelangt. Das Resultat ist eine einwandfreie elektrische Verbindung. Die meisten Kabelschuhe sind mit einem Kunststoff-Stopfen versiegelt, der ein Austrocknen oder Auslaufen des Kontaktfetts verhindert und die Haltbarkeit des Fettes erhöht.

Kontaktfette für Aluminiumverbindungen bestehen zum Teil aus Korund, einem sandähnlichen Mineral, das sich durch hohe Festigkeit sowie durch hohe Verschleiß- und Korrosionsbeständigkeit, selbst bei hohen Temperaturen, auszeichnet. Während des Pressvorgangs entsteht eine Art Schmirgeleffekt, der die Oxidschicht aufreibt und zerstört. Außerdem ermöglicht das Fett eine bessere Gleitreibung zwischen Leiter und Hülse. Ein Festfressen der Materialien wird verhindert, was wiederum zu einer größtmöglichen Kontaktfläche führt. Bei mehrdrähtigen Leitern verteilt sich das Fett während des Pressvorgangs auch zwischen den Einzeldrähten und versiegelt diese – so wird das Eintreten von Sauerstoff und Feuchtigkeit verhindert.

Ein großer Vorteil ist auch, dass Aluminium-Pressverbindungen mit Kontaktfetten höheren Strombelastungen standhalten können als es ohne Zusatz von Kontaktfett der Fall ist. Deshalb empfehlen wir den grundsätzlichen Einsatz von Kabelschuhen und Verbindern mit Kontaktfetten – damit gehen Sie bei einer hohen Auslastung von Kabelleitungen auf Nummer sicher.

SCHRITT FÜR SCHRITT: DIE VERARBEITUNG VON ALUMINIUM-PRESS-KABELSCHUHEN UND -VERBINDERN

Da Aluminium besondere Eigenschaften hat, ist eine präzise Vorgehensweise bei der Verarbeitung wichtig. Sie sollten im Idealfall wie folgt vorgehen, um eine saubere Verbindung zu erhalten:

1. Entfernen Sie die Isolation des Aluminiumleiters.
2. Behandeln Sie die blanken Leiterenden zum Beispiel vorsichtig mit einem Messer oder einer Drahtbürste, um die Oxidschicht grob zu entfernen und eine saubere Kontaktfläche herzustellen. Achten Sie dabei unbedingt darauf, dass bei der Reinigung keine Metallrückstände auf dem Leiter verbleiben, da es ansonsten zu einer Kontaktkorrosion kommen kann.
3. Führen Sie den Leiter in den Kabelschuh bzw. in den Verbinder bis zur vollen Einschublänge der Hülse ein. Dabei quillt das Kontaktfett seitlich heraus und sorgt so für einen Luftabschluss, der eine erneute Oxidation verhindert.
4. Nun können Sie die Sechskantpressung oder die Dornpressung mit dem geeigneten Presswerkzeug durchführen. Ein- und mehrdrähtige Sektorleiter müssen vor der eigentlichen Pressung mit einem passenden Rundpresseinsatz rundgepresst werden.
5. Entfernen Sie zum Schluss das ausgetretene Kontaktfett.

Auf Aluminium- Kabelschuhen finden sich alternative Markierungen für schmale und breite Verpressungen. Der Vorteil der breiten Variante ist, dass sich die Zahl der Verpressungen um die Hälfte reduziert. Beachten Sie jedoch, dass entsprechend starkes Presswerkzeug zum Einsatz kommen sollte.

Bei Sektorleitungen können Sie die Klauke Rundrückeinsätze benutzen. Bei mehrdrähtigen Sektorleitern darf, im Gegensatz zu Leitern aus Kupfer, keine Hülse verwendet werden.



Bild 8: 1. Isolation entfernen, 2. Leiter reinigen, 3. Leiter einführen, 4. Sechskant Verpressung, 5. Kontaktfett entfernen

5. ALUMINIUM UND KUPFER: SO GELINGT DIE VERBINDUNG

5.1 Al/Cu-Presskabelschuhe

5.2 Al/Cu-Verbinder





Bild 1: 2 Al/Cu-Kabelschuhe



Bild 2: Al/Cu-Verbinder und Al/Cu-Bolzenverbinder

- Die Kombination aus Aluminium und Kupfer ist problematisch.
- Hochwertige Al/Cu-Presskabelschuhe eignen sich zum Verbinden von Aluminiumleitern mit Kupfer.
- Kontaktfett in Aluminium-Verbindungsmaterialien verbessert die Kontakteigenschaften.
- Aluminium-Kupfer-Verbinder sind notwendig für die fachgerechte Verbindung von Aluminium- und Kupferleitern.

Nun wollen wir uns der nicht ganz einfachen Verbindung von Aluminium und Kupfer widmen. Wie bereits erwähnt, wird Aluminium mittlerweile recht häufig verwendet, aber nicht immer kommt es allein zum Einsatz. Da Kupfer über Jahrzehnte hinweg das Material erster Wahl war und auch nach wie vor eingesetzt wird, ergeben sich Probleme bei der sicheren Verbindung beider Materialien. In der Praxis sieht sich der Elektrotechniker immer häufiger mit dieser Herausforderung konfrontiert.

Die Verbindung zwischen Aluminium und Kupfer ist öfter notwendig, als es zunächst den Anschein hat. Beispielsweise wird sie dann erforderlich, wenn in einem Industriegebiet eine Ringleitung aus Aluminium liegt, die Zuführung in die anliegenden Betriebe aber per Kupferleitungen erfolgt. Auch bei Transformatoren-Stationen kommt es zu dem Fall, dass Aluleitungen an Kupferschienen angeschlossen werden müssen.

Elektrotechniker werden hier vor das Problem gestellt, dass sich Aluminium und Kupfer nicht ohne weiteres miteinander verbinden lassen. Für eine dauerhaft sichere Verbindung sollten Sie deshalb auf jeden Fall von speziellen Al/Cu-Kabelschuhen und -Verbindern Gebrauch machen.

ALUMINIUM-KUPFER: EINE BESONDERE VERBINDUNG

Im praktischen Einsatz zeigt sich Aluminium als widerstandsfähig gegen Korrosionen. Grundsätzlich ist Aluminium aber ein sehr reaktionsfähiger und leicht oxidierender Werkstoff. Die Langlebigkeit verdankt das Material einer widerstandsfähigen Oxidschicht, die sich auf seiner Oberfläche unter der Einwirkung von Luftsauerstoff bildet – auch Selbstpassivierung genannt.

Wenn eine elektrisch leitende Flüssigkeit wie Kondenswasser auf eine Verbindung von Aluminium und Kupfer trifft, kommt es zu einer elektrochemischen Reaktion mit der Folge von Kontaktelementbildung. Bei diesem Prozess spielen die durch die elektro-

chemische Spannungsreihe gegebenen Potentialdifferenzen eine entscheidende Rolle. Das Kontaktelement wird gebildet durch die Kupferelektrode (Anode), den Elektrolyten (Wasser) und die Aluminiumelektrode (Katode).

Die dadurch erzeugte Spannung wird über den Kontakt von Kupfer und Aluminium kurzgeschlossen. Entsprechend des dabei auftretenden Stromflusses erfolgt eine Ablagerung bzw. Zersetzung des Aluminiums. Dieser Vorgang ist als blühende Oxidationsstelle sichtbar und setzt bereits bei kleinsten auf dem Aluminium befindlichen Kupferpartikeln ein – und zwar als permanente Reaktion, da sich das Kupfer dabei nicht zersetzt. Bei einer elektrischen Verbindung erhöht sich als Folge der Übergangswiderstand, was zu einem Temperaturanstieg und schlimmstenfalls zu einem Brand führen kann.

Deshalb gilt beim Zusammenbringen von Kupfer und Aluminium, dass Sie den Zutritt von Feuchtigkeit an der Verbindungsstelle der beiden Materialien unter allen Umständen vermeiden sollten. In Räumen mit Kondenswasserbildung müssen Sie die Berührungsstelle zwischen Kupfer und Aluminium deshalb durch besondere Verarbeitungsmethoden schützen.

Der Einsatz von Al/Cu-Kabelschuhen und -Verbindern ist hier der wichtigste Schritt. Diese verfügen über keine sogenannte Kriechstrecke, in der sich leitende Flüssigkeit ansammeln kann, durch die der Oxidationsprozess letztendlich in Gang gesetzt wird. Dadurch eignen sich Al/Cu-Presskabelschuhe und -Verbinder auch besonders für den Einsatz in Offshore-Windkraftanlagen. Weiterhin besteht die Möglichkeit verzinnzte Aluminiumkabelschuhe einzusetzen. Diese Lösung sollte nur in ständig trockenen Räumen Anwendung finden, da auch schon kleine Beschädigungen der Zinnschicht ausreichen, um die Kontaktkorrosion in Gang zu bringen.

5.1 AL/CU-PRESSKABEL- SCHUHE

Presskabelschuhe, die für die spezielle Verbindung von Aluminiumleitern und Kupferschienen entwickelt wurden, bestehen im Anpressbereich aus Elektrolyt-Aluminium (E-Al) und einer angefügten Anschraubflasche aus Kupfer gemäß EN 13600.



Bild 3: Anwendung Kupferschiene mit Al/Cu Kabelschuh



Bild 4: Aluminium Leiter

ALUMINIUMLEITER IM ÜBERBLICK

Aluminiumleiter gibt es nach der DIN EN 60228 in vier verschiedenen Ausführungen, die zum Teil besondere Verarbeitungsmethoden benötigen. Erhältliche Leiter sind im Einzelnen:

- eindrätige Rundleiter Klasse 1 (re)
- eindrätige Sektorleiter Klasse 1 (se)
- mehrdrätige Rundleiter Klasse 2 (rm)
- mehrdrätige Sektorleiter Klasse 2 (sm)

Die Abkürzungen finden Sie neben anderen Angaben auf den Markierungen der Al/Cu-Presskabelschuhe. So können Sie erkennen, für welche Aluminiumleiter sich der jeweilige Kabelschuh eignet.

Die Prägung »8 KL16 50 rm 70 se« steht für

- 8: Metrische Schraubenabmessung der Bohrung für den Anschlussbolzen (hier Schrauben M 8)
- KL: Herstellerkennung (hier Klauke)
- 16: Werkzeug-Kennziffer
- 50 rm/sm: Nennquerschnitt des Leiters in mm² bei der Verwendung eines runden oder sektorförmigen mehrdrätigen Leiters
- 70 re/se: Nennquerschnitt des Leiters in mm² bei der Verwendung eines runden oder sektorförmigen eindrätigen Leiters

Für das Verpressen von Al/Cu-Presskabelschuhen empfehlen wir die Verwendung von Sechskant-Presseneinsätzen nach DIN 48083 Teil 4 oder die EKM60ID.

Übrigens sind Alu-Presseneinsätze von Klauke silberfarbig, die Einsätze für Kupfer hingegen goldgelb – das macht die Unterscheidung besonders einfach.

5.2

AL/CU-VERBINDER: SICHER VEREINT

Für eine sichere Verbindung von Aluminium- und Kupferleitern bietet Klauke Reduzierverbinder an.

Reduzierverbinder kommen häufig bei Netzsanierungen zum Einsatz, genauer bei der Herstellung zugentlasteter Verbindungen von Aluminiumleitern nach DIN EN 60228 und Kupferleitern nach DIN EN 60228. Die Verbinder sind aus zwei Komponenten gefertigt: Aluminium-(E-Al) und Kupferteile (gemäß EN 13600). In der Regel weist die Aluminiumseite einen größeren Durchmesser auf, da die geringere Leitfähigkeit durch einen entsprechend höheren Nennquerschnitt ausgeglichen wird.

Wie bei den Presskabelschuhen enthält auch die Aluminiumseite des Verbinders Kontaktfett, das durch einen Verschluss vor Auslaufen und Vertrocknen geschützt ist.

Halten Sie sich bei der Verarbeitung von Al/Cu-Pressverbindern an die entsprechenden Verarbeitungsvorgaben von Kupfer und Aluminium, um sichere Ergebnisse zu erhalten.

Achten Sie beim Einsatz von Pressverbindungen im Erdreich unbedingt darauf, die Verbindungsstelle vor Feuchtigkeit zu schützen. Am besten greifen Sie zu diesem Zweck auf Gießharzmuffen zurück. Durch die Muffen werden die Verbindungen dauerhaft vor Feuchtigkeit, Staub und dem Eindringen von Fremdkörpern geschützt.

Zuletzt noch ein wichtiger Hinweis zu Kabelschuhen und Pressverbindern aus Aluminium und Kupfer: Setzen Sie diese Produkte keiner Biegespannung aus, sonst droht Bruchgefahr an der Kontaktstelle der beiden Materialien. Ein Einsatz im Freileitungsbereich ist daher nicht möglich.



Bild 7: Reduzierverbinder, vorbereitete Verbindung in einem Muffengehäuse



Bild 5: Al/Cu Kabelschuh mit Prägungen



Bild 6: Presseinsatz HA 13



6. GUT VERPRESST IST PERFEKT VERBUNDEN: PRESSFORMEN IM ÜBERBLICK

- 6.1 Die Sechskantpressung
- 6.2 Die Dornpressung für Kupfer und Aluminium
- 6.3 Die Dornpressung für Kupfer und isolierte Materialien
- 6.4 Die Vierdornpressung
- 6.5 Die Kerbung



Bild 1: Pressformen R-Serie



Bild 2: Verpresster Kabelschuh Al-Serie (Sechskantpressung)

- Die Sechskantpressung ist die häufigste Art der Verpressung von Kabelschuhen und Verbindern.
- Die Dornpressung schafft eine dauerhaft sichere und tiefwirkende Verbindung.
- Der Vorteil der Vierdornpressung liegt in der zentrischen Krafteinwirkung sowie in der einfachen Verarbeitung.
- Die Kerbung: In der Anwendung altbewährt

Nachdem wir geklärt haben, welcher Kabelschuh zu welcher Anwendung passt, werfen wir nun einen Blick auf die unterschiedlichen Pressformen.

Das Thema erscheint auf den ersten Blick kompliziert, aber ein zweiter Blick wird zeigen, dass es das gar nicht ist. Der Elektrotechniker sieht sich in seiner täglichen Praxis mit vielen verschiedenen Leitungsarten konfrontiert, die für eine fachgerechte Verarbeitung jeweils unterschiedliche Kabelschuhe und Verbinder erfordern. Ist die Wahl von zueinander passenden Komponenten gefallen, stellt sich die Frage, welche Pressform am ehesten zu einer sicheren Verbindung führt. Je nach Material, Ausführung und Einsatzzweck eignen sich nämlich unterschiedliche Pressformen.

6.1 FÜR ALUMINIUM UND KUPFER: DIE SECHS- KANTPRESSUNG NACH DIN 48083 TEIL 4

Die Sechskantpressung gehört zu den Klassikern unter den Pressformen. Sie wird in der Praxis am häufigsten angewandt, da sie sich sowohl für Kupfer- als auch für Aluminiumleiter eignet. In dieser Pressform werden die Einzellitzen über einen großen horizontalen Bereich verformt.

Zur Anwendung kommt die Sechskantpressung typischerweise bei Presskabelschuhen aus Kupfer nach DIN 46235 und Presskabelschuhen nach DIN 46329 aus Aluminium. Zusätzlich ist es mit dieser Pressform möglich, Seile zugfest zu verpressen.

Der klare Vorteil der Sechskantpressung liegt in der zentrischen Krafteinwirkung beim Pressvorgang, der gleichmäßig von allen Seiten erfolgt und damit auf eine große Kontaktfläche einwirkt. Dabei werden die einzelnen Litzen des Leiters im Ganzen gleichmäßig verformt, ohne beschädigt zu werden.

Das Resultat ist eine gute mechanische Stabilität und eine sichere Verbindung. Auf Grund der gleichmäßigen Verpressung eignet sich die Sechskantpressung auch für den Mittel- und Hochspannungsbereich.

DIE ALTERNATIVE: HERSTELLERABHÄNGIGE SECHSKANTPRESSUNG

Neben der genormten Sechskantpressung sind im Kupferbereich für Leiterklassen nach DIN 60228 Klasse 2 auch so genannte herstellerabhängige Sechskantpressungen zulässig. Diese sind speziell für die angebotenen Rohrkabelschuhe entwickelt. Deshalb ist es sehr wichtig, dass immer auf ein hersteller-spezifisches System zurückgegriffen wird.

WAHLFREIHEIT: BREIT- ODER SCHMALPRESSUNG

Je nach eingesetztem Werkzeug können Sie die Schmal- oder Breitpressung nutzen. Dies hängt maßgeblich vom Querschnitt und der Kraft des Werkzeuges ab. Durch die Schmalpressung ist es zum Beispiel möglich einen 300 mm² Rohrkabelschuh mit einer sechs Tonnen Akkuhydraulik zu verpressen. Dafür müssen aber mehr Pressungen durchgeführt werden, was natürlich mit einem zeitlichen Mehraufwand verbunden ist. Deshalb sollte die Anschaffung des Werkzeuges gut überlegt sein und zum Anwendungsbereich passen.



Bild 3: Verpresster Kabelschuh R-Serie (Sechskantpressung)



Bild 4: DIN-Kabelschuh schmal und breit verpresst



Bild 5: Detailansicht Kopf EKM 60 ID



Bild 6: Schliffbild Kupfer Klasse 5 und verpresster Kabelschuh R-Serie (Dornpressung)



Bild 7: Schliffbild Aluminium Klasse 1, 2 und verpresster Kabelschuh Al-Serie (Dornpressung)

6.2 DIE DORNPRESSUNG: FÜR KUPFER UND ALUMINIUM

Die Dornpressung ist eine der wenigen Pressformen, bei denen keine querschnittsabhängigen Presseinsätze nötig sind. Somit kann zum Beispiel mit der Klauke EKM 60 ID ein Pressbereich von 10-240 mm² bei Kupfer und von 50-240 mm² bei Aluminium verarbeitet werden. Dies wird durch zwei technische Innovationen ermöglicht. Zum einen handelt es sich beim Hydraulikzylinder um einen einfach wirkenden 2-stufigen Teleskopzylinder. Bedingt durch die unterschiedlichen Kolbendurchmesser und die patentgeschützte Bauart der beiden Hydraulikzylinder bringt der Presskopf im Anfangsbereich durch den größeren Hydraulikzylinder die doppelte Kraft auf als zum Ende hin, wenn nur noch der kleinere Hydraulikzylinder wirkt. Somit werden die größeren Querschnitte mit einer größeren Kraft verarbeitet als die kleineren. Dies garantiert, dass alle Querschnitte mit ausreichender Kraft verpresst werden und kleinere Querschnitte nicht durch zu große Kraft beschädigt werden. Zum anderen hat der Dorn eine spezielle Form, welche auf die jeweiligen Durchmesser der Querschnitte angepasst ist.

Dies hat neben der Ersparnis der Einsätze einen weiteren Vorteil für den Anwender. Auch sehr stark ausgedünnte bzw. verdichtete Leiter können mit dieser Pressform ohne Probleme verarbeitet werden, da das Gerät erst abschaltet, nachdem die gewünschte Verdichtung erreicht ist. Es ist mit dieser Pressform möglich Rohrkabelschuhe, Rohrkabelschuhe für fein- und feinstdrähtige Leiter, Quetschkabelschuhe und Aluminiumkabelschuhe zu verarbeiten. Zusätzlich ist es möglich mit dieser Pressform feindrähtige Leiter in den Rohrkabelschuhen zu verarbeiten.

Die Anzahl der Pressungen bei den Rohrkabelschuhen und Aluminiumkabelschuhen ist aufgrund der Eigenschaften gleich der Breitpressung. Bei der Verarbeitung von Aluminiumkabelschuhen muss darauf geachtet werden, dass das Werkzeug bei jeder Pressung um 180° versetzt angesetzt wird. Ansonsten kann es zu einer Verformung des Aluminiumkabelschuhs kommen. Bei den Quetschkabelschuhen muss immer einmal auf die Lötnaht gepresst werden. Bei Rohrkabelschuhen für feindrähtige Leiter muss bis 185 mm² einmal und ab 240 mm² zweimal gepresst werden.

DIE VORTEILE DER DORNPRESSUNG IM ÜBERBLICK

- Sicher: Es ist kein Verwechseln oder falsches Zuordnen von Einsätzen möglich.
- Flexibel: Die Pressform ist flexibel für unterschiedliche Leiterklassen einsetzbar und auch für ausgedünnte bzw. verdichtete Leiter hervorragend geeignet.
- Sparsam: Es ist kein zusätzlicher Kauf von Einsätzen notwendig.

6.3 DIE DORNPRESSUNG: FÜR KUPFER UND ISO- LIERTE MATERIALIEN

Die Dornpressung wurde unter anderem für die Herstellung von Verbindungen mit Kabelschuhen nach DIN 46234 und Verbindern nach DIN 46341 Teil 1, Form A+B entwickelt, die wiederum für die Aufnahme von Leitungen der DIN EN 60228-Klassen 2, 5 und 6 geeignet sind.

Um alle Leiterklassen problemlos fassen zu können, verfügen Kabelschuhe und Verbinder dieser Normen über einen großen Innendurchmesser. Dornpressungen verformen die einzelnen Litzen so, dass ein sehr guter elektrischer und mechanischer Kontakt entsteht.

Die Dornpressung ähnelt im Querschnitt der Form eines Halbmondes. Diese Pressung wird auch als tiefwirkend bezeichnet, da die einzelnen Litzen beim Pressen gebündelt werden und sich nach außen hin verjüngen. Trotz des großen Innendurchmessers kann durch die mittig zentrierte Bündelung eine dauerhaft kompakte und sichere Verbindung gewährleistet werden.

Geeignet ist diese Pressform besonders für Rohrkabelschuhe, Quetschkabelschuhe nach DIN 46234 mit und ohne Isolation und Kabelschuhe für feindrähtige Leiter. Eigentlich zählt die Dornpressung zu den nicht genormten Pressformen – sie kommt aber dennoch bei genormten Kabelschuhen zum Einsatz. Deshalb gilt auch hier: Unbedingt auf zusammenpassende Materialien und Presswerkzeuge achten, da sonst die Gefahr besteht, dass einzelne Litzen abgequetscht werden und hierdurch eine Beeinträchtigung der mechanischen und elektrischen Eigenschaften entstehen kann.



Bild 8: Dornpressung von oben und unten



Bild 9: Verpresster Quetschkabelschuh mit Q-Serie Dornpressung



Bild 10: Presseinsatz Dornpressung



Bild 11: Schliffbild Dornpressung Klasse 6 Leiter im F-Kabelschuh



Bild 12: Detailansicht Kopf EK 60 VP/FT



Bild 13: Verpresster Kabelschuh (Vierdornpressung)



Bild 14: Detailansicht Kopf K6

6.4 DIE VIERDORNPRESSUNG: FÜR KUPFER

Aus den USA hat die Vierdornpressung ihren Weg in den deutschen Schaltschrankbau gefunden. In diesem Bereich wird sie bis 1 kV eingesetzt. Aber auch bei anderen Verbindungen, beispielsweise in Antriebsaggregaten von Lokomotiven, konnte sie sich bereits bewähren. Diese Pressform eignet sich für Rohrkabelschuhe und Verbinder mit Querschnitten von 10 mm² bis 300 mm² in Kombination mit Leiterarten der DIN EN 60228-Klassen 2, 5 und 6.

Der Vorteil der Vierdornpressung gegenüber einer normalen Dornpressung liegt in der zentrischen Krafteinwirkung und in der einfachen Verarbeitung, für die keine unterschiedlichen Presseinsätze erforderlich sind. Sie können mit nur einem Presswerkzeug alle Größen im oben genannten Querschnittsbereich verarbeiten – das ist äußerst praktisch. Die Qualität der Verpressung hängt somit vom Kraftaufwand und dem verwendeten Werkzeug ab. Allerdings eignet sich die Vierdornpressung nicht für isolierte Verbinder, da die Isolation durch die Dorne beschädigt werden könnte.

6.5 DIE KERBPRESSUNG: IN DER ANWENDUNG ALTBEWÄHRT

Die Kerbpressung stellt die älteste und vermutlich auch die ursprünglich bekannteste Pressform im Bereich der Elektrotechnik dar. Bis heute wird sie im Schaltschrankbau bis 1 kV angewendet. Sie zeichnet sich durch eine starke punktuelle Verformung des Kabelschuhs aus. Allerdings eignet sie sich ausschließlich für die Verarbeitung von Kupfer. Die starke punktuelle Verformung mag vielleicht auch der Grund sein, weshalb sie in Fachkreisen etwas in Verruf geraten ist und der landläufig etablierten Sechskantpressung mehr und mehr weichen muss. Zu Unrecht, wie wir finden.

EIN ALLROUND-TALENT IN ZWEI VARIANTEN

In der Praxis unterscheidet man zwei Arten von Kerbpressungen: Die klassische Kerb- und die Doppeldornpressung. Unsere Kerb-Werkzeuge ermöglichen Pressungen von Querschnitten bis 400 mm².

Beide Varianten sind in gleicher Weise effektiv und in ihren Eigenschaften identisch. Bei allen Kerbpressungen handelt es sich immer um spezielle Verpressungen, die vor allem für fein- und feinstdrähtige Leiter geeignet sind, um dauerhafte und sichere Verbindungen herzustellen. Es können jedoch auch mehrdrähtige Leiter damit sicher verbunden werden.

Mit der Kerbpressung lässt sich ein großes Spektrum an Leitern verarbeiten: von mehrdrähtigen Kupferleitungen der Klasse 2 nach DIN EN 60228 bis zu fein- und feinstdrähtigen Typen der Klassen 5 und 6. Es muss natürlich darauf geachtet werden, dass der passende Kabelschuh zum Einsatz kommt. Aus technischer Sicht zeichnet sich die Kerbpressung vor allem durch ihren hohen Verdichtungsgrad aus. Bedenken Sie aber, dass die Kerbung eine hohe Materialbeanspruchung verursacht, die aus der großen Krafteinwirkung beim Verpressen resultiert. Daher ist es wichtig, dass hochwertige Verbindungsmaterialien angewendet werden und die Verbindung zugentlastet ausfällt. Die Anzahl der erforderlichen Kerbungen entspricht denen einer schmalen Sechskantpressung.

NACH WIE VOR ANWENDBAR

Zusammenfassend können wir sagen, dass die Kerbpressung eine normgerechte und sinnvolle Art der Verpressung ist – bei Querschnitten unter 6 mm² ohnehin, aber auch im Schaltschrankbau bis 1 kV. Schließen Sie die Kerbung aus Ihrer Wahl des Pressverfahrens nicht von vornherein aus – zulässig ist sie allemal und effizient noch dazu.

Es bleibt aber unbestritten, dass die Akzeptanz der Kerbpressung in Fachkreisen nachgelassen hat. Deshalb sollte bei konkreten Projekten vorab mit dem Auftraggeber geklärt werden, ob dieser die Kerbung in seinen technischen Einrichtungen und Anlagen zulässt.



Bild 15: Schliffbild Kerbpressung und verpresster Kabelschuh



Bild 16: Detailansicht Kopf K02



Bild 17: Kerbpressung (Doppeldorn) Schliffbild und verpresster Kabelschuh



Starke Marken für Ihren Erfolg:



GREENLEE®

Klauke®

HDE
HD ELECTRIC COMPANY

Gustav Klauke GmbH

Auf dem Knapp 46
D-42855 Remscheid

Telefon: +49 (0) 2191 / 907 - 0
Telefax: +49 (0) 2191 / 907 - 251

E-Mail: info@klauke.textron.com
Internet: www.klauke.com