

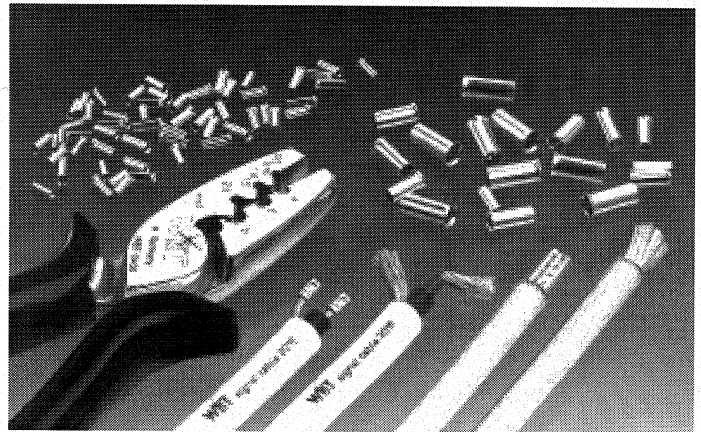
Mit der WBT-Crimptechnik

... finden Sie den richtigen Anschluß

Crimpen ist eine Kabelanschlusstechnik, die sich in zahlreichen Technikbereichen seit langem bewährt hat. Crimpen ist eine Technik des Kaltverschweißens, bei der weder LötKolben noch Löt Draht zum Einsatz kommen. Da beim Crimpen gänzlich auf Hitzezufuhr verzichtet wird, ist das Verfahren wesentlich einfacher zu realisieren und dem Löten kontakttechnisch sogar überlegen.

Bei Lötverbindungen

ist das Übergangsmedium zwischen Kabel und Steckverbinder immer eine Mischung aus Blei und Zinn. Beide Materialien gelten als nicht besonders leitfähig. Halogenhaltige Flußmittel in Lötzinnen greifen Kabellitze und Steckeroberflächen an. Durch die Hitzezufuhr beim Löten werden weitere Halogene aus dem PVC der Kabelmäntel und -isolierungen frei-gesetzt. So bleiben gelötete Kontaktstellen chemisch immer aktiv. Ihre Anfälligkeit gegenüber mechanischen Belastungen ist hinlänglich bekannt.



Crimpverbindungen

zeichnen sich durch eine besonders hohe mechanische Stabilität aus. Das an gecrimpten Kontaktstellen beteiligte Übergangsmedium ist hochreines Elektrolytkupfer. Gecrimpte Kontaktstellen sind physikalisch und chemisch einwandfrei. Konstant niedrige Übergangswiderstände und eine verbesserte Signalübertragung sind das Resultat.

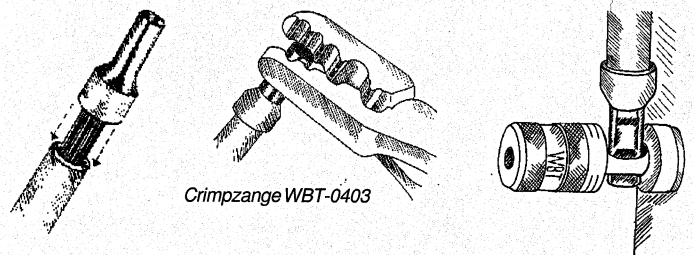
Crimpen - das Verfahren

Für einen Crimpanschluß brauchen Sie eigentlich nur Ihr Kabel wie gewohnt abzuisolieren, eine passende Aderendhülse auf die Kabellitze zu ziehen und mit einer Crimpzange zu verpressen. Unter dem Preßdruck der Zange fließen die Oberflächengrenzen der Materialien ununterscheidbar ineinander. Das Ergebnis: ein homogener Kupferstab.

Das so gewonnene Anschlußstück wird mit einer Madenschraube in einem Crimpstecker festgeschraubt. Wenn bereits druckstarke Klemmen vorhanden sind, kann es auch direkt an die Klemme angeschlossen werden.

Tips zur Crimptechnik

- Ideal für den Audiobereich ist die Verwendung von reinkupfernen, vergoldeten Aderendhülsen. Um das bestmögliche Crimpergebnis (eine Kaltverschweißung) zu erreichen, werden die Hülsen immer genau passend zum Leiterquerschnitt gewählt.
- Ein Verdrillen der Kabellitze erschwert das Aufziehen der Hülse, weil es den Querschnitt aufplustert.
- Das Crimpwerkzeug sollte ein breites Maul mit Mehrfachdornpressung aufweisen, damit mit nur *einem* Preßvorgang ein mindestens 6 mm langes Crimpanschlußstück produziert werden kann.



Crimpzange WBT-0403

WBT bietet eine breite Palette an Crimpaccessoires: hochwertige Aderendhülsen aus hochleitfähigem Elektrolytkupfer (E-Cu mit Reinheit > 99,996%) in allen Normgrößen von 0,5 bis 16 mm², eine spezielle Crimpzange für die o.g. Anforderungen und ein Crimpset für Einsteiger.

Besonders empfehlenswert: die neuen WBT-Aderendhülsen mit Isolierung. Sie schützen und stabilisieren ge-crimpte Kabelenden auch bei stärkeren Biegeradien.