



中文版本

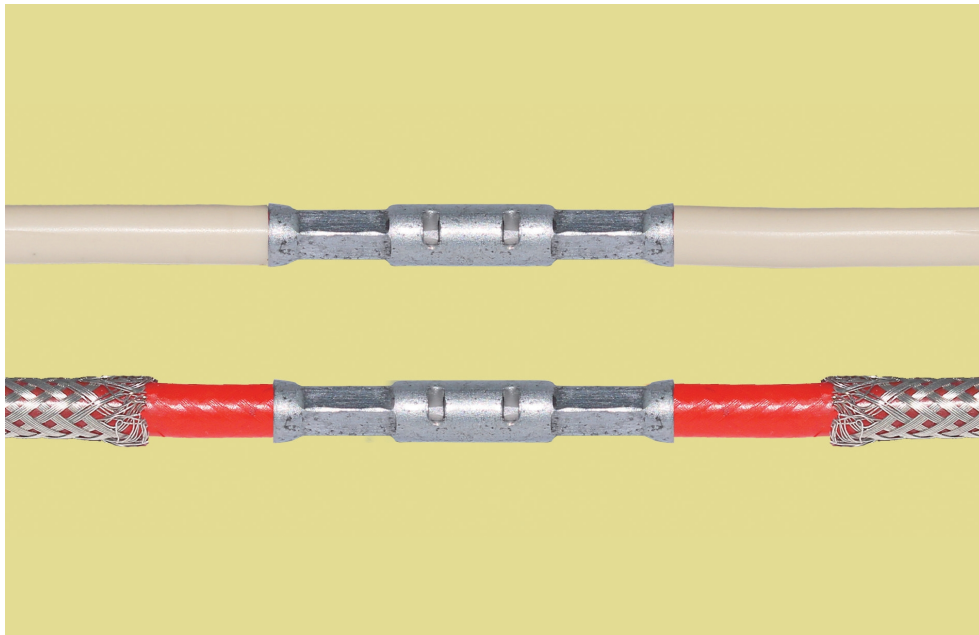


朱茂雅克

用于加热的元件的技术

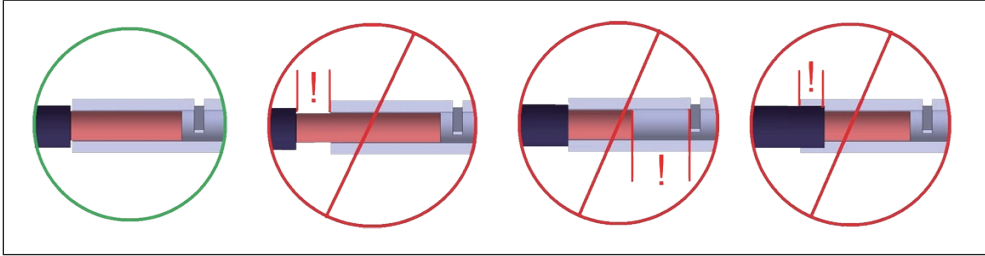
## 第 28 章

### 六角压接的介绍



## 六角压接的介绍

六边形压接是把两根电线连接在一起的最快的方法，尤其是如果当该连接受到反复的热冲击时。同样也减少体积大的连接。这种压接方式通常用于体积大于  $10\text{mm}^2$  的电缆。通过选择合适的配件来使用，选择好的压接工具，均要符合一些简单的规定，这种连接方式对较小体积的导体更安全，因为它使压接力度均匀地分布在端子周边。



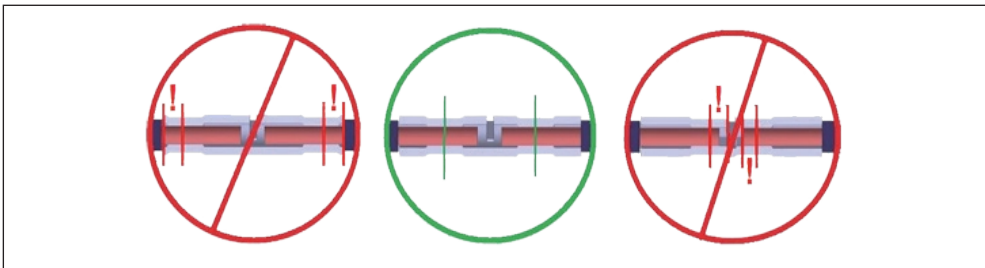
**剥线：**最重要的是使用一个剥线钳，按照指示，不切断电线或损坏绝缘层。达到指定的剥离长度。

**导体的插入：**一个端子在每个末端该包括仅一条单一的电缆。

插入电线直到绝缘与外部的连接器接触。在绝缘层和连接器外壳之间的距离必须少于  $1\text{mm}$ 。确保所有的线股在端子圆筒内。如果有需要，把它们扭成一束。

在带发热丝的发热电缆损坏周围的玻璃丝芯的情况下，它也许需要剥去更长的长度，将玻璃丝芯切割到建议的长度，然后将多余的发热丝缠绕在玻璃纤维芯的废料上。确保在这样的情况下，插入到导体里的发热丝不会堵在入口处。

**压接：**根据直径或线规的尺寸，一边先压接成指定的六边形尺寸。压接的中心必须在导线剥除部分的中间。直至压接至棘齿才自动松开钳子的开口。当第一边已压接，插入第二根导线并压接。



一旦进行了正确的压接，触点电阻值是小于  $5$  毫欧的。压接的结果就是管状连接器的总长度从  $4\%$  增加至  $6\%$ 。

### 断裂强度的对比测试 ( daN, 单独的六角压接 )

端子类型	在0.8毫米玻璃纤维芯上发热丝直径0.3毫米	0.75 mm <sup>2</sup> 导线	0.8 mm <sup>2</sup> 导线 (AWG18)	1.5 mm <sup>2</sup> 导线	1.65 mm <sup>2</sup> 导线 (AWG15)	2.5 mm <sup>2</sup> 导线
内部直径1.9	10	120	130	340	375	N/A
内部直径2.3	N/A	N/A	N/A	190	200	>500

注意：在中间的位置用可调节闭合位置的钳子测量平均值。