

## 2. SCHNEID-, ABISOLIER- UND PRESSWERKZEUGE

### 2.3 Pressgeräte für Aderendhülsen

Nach dem Schneiden und Abisolieren der Leitungen müssen nun entsprechende Anschlusselemente an die Leiterenden angebracht werden. Dieses erfolgt in der Regel durch lötfreies Aufpressen oder Aufcrimpen. Um ein Aufspießen der Leiterenden von mehr-, fein- und feinstdrähtigen Kupferleitern zu verhindern und deren Einführen in Klemmen zu erleichtern, werden Aderendhülsen in Rohrform gem. DIN 46228 Blatt 1 und 4 in nicht isolierter und isolierter Ausführung eingesetzt.

Da die Form der Aderendhülsen-Pressung nicht explizit genormt ist, haben sich am Markt unterschiedliche Pressformen analog der nebenstehenden Tabelle etabliert. Um dem Anwender die von ihm bevorzugte oder für den Anwendungsfall geeignetere Pressform anbieten zu können, bietet druseidt verschiedene Handwerkzeuge mit den unterschiedlichen Pressformen an. So werden sowohl Werkzeuge mit selbsteinstellenden Gesenken mit Drahtzuführung von vorn oder der Seite als auch Werkzeuge mit einzelnen Crimpstationen bis hin zu Multifunktionswerkzeugen (Schneiden, Abisolieren, Verdrillen, Verpressen in einem Werkzeug) angeboten. Die Auszugswerte, welche die Pressungen gewährleisten sollten, sind geregelt in den Normen EN 60947-1 VDE 0660 Teil 100 sowie EN 60999 Teil 1 + 2. Nähere Informationen hierüber finden Sie in unserem technischen Anhang auf der Seite 205. Um diese Werte sicher zu erreichen, sollte der Außen-Ø des abisolierten Leiters nicht zu weit vom Innen-Ø der Aderendhülse abweichen. Das Rohr der Hülse muss vollständig ausgefüllt sein und der Leiter sollte je nach Querschnitt bis zu etwa 0,5 mm aus dem Hülsenrohr überstehen.

#### Mögliche Pressformen für Aderendhülsen:

Trapezpressform



Vierkantpressform



Doppel-W-Crimpform



#### Die Kontrolle der Pressung erfolgt auf:

- Rissbildung oder Aufplatzen der Hülse
- Einhaltung der Crimpsymmetrie (unsymmetrische Crimpformen sind durch Gratbildung an der Hülse zu erkennen)
- Abquetschen von Einzeldrähten



**Pressgeräte für Aderendhülsen**

DIN 46228 Blatt 1 und 4



**12637**  
Trapezpressung



**05122**



**05125**  
Trapezpressung

Best.-Nr.	Querschnittsbereich	Beschreibung	Länge	Gewicht kg/Stck.
12637	0,25 - 2,5 mm <sup>2</sup>	Einfache Presszange/Trapezpressung mit Kabelschneider und Blattfeder	140 mm	0,32
05122	0,75 - 16 mm <sup>2</sup>	Universal-Presszange mit Kabelschneider	220 mm	0,31
05125	0,50 - 16 mm <sup>2</sup>	Pressgerät mit Zwangssperre und Trapezpressung. Drahtzuführung seitlich. Sieben Crimpstationen entsprechend der Leiterquerschnitte.	230 mm	0,55

**Hinweis: Best.-Nr. 12637/05122:** Einfache, preiswerte Werkzeuge. Nur geeignet für einen gelegentlichen Einsatz im Reparaturbereich.

**Best.-Nr. 05125:** Universelles Werkzeug mit Zwangssperre in einem guten Preis-/Leistungsverhältnis



**05124**  
4-Kant-Pressung



**05130**  
6-Kant-Pressung



**05131**  
4-Kant-Pressung

Best.-Nr.	Querschnittsbereich	Beschreibung	Länge	Gewicht kg/Stck.
05124	Einzel 0,50 - 6 mm <sup>2</sup> Twin 0,50 - 4 mm <sup>2</sup>	Pressgerät mit Zwangssperre und 4-Kant-Pressung. Ein Pressgesenk für alle Querschnitte mit Drahtzuführung von vorn.	200 mm	0,43
05130	Einzel 0,08 - 10 mm <sup>2</sup> Twin 0,50 - 6 mm <sup>2</sup>	Pressgerät mit Zwangssperre und 6-Kant-Pressung. Ein Pressgesenk für alle Querschnitte mit seitlicher Drahtzuführung.	175 mm	0,41
05131	Einzel 0,08 - 16 mm <sup>2</sup> Twin 0,50 - 10 mm <sup>2</sup>	Pressgerät mit Zwangssperre und 4-Kant-Pressung. Ein Pressgesenk für alle Querschnitte mit seitlicher Drahtzuführung.	175 mm	0,41

**Hinweis: Best.-Nr. 05124:** Handliches Werkzeug mit nur einem Pressgesenk für Aderendhülsen bis zu einer Presslänge von 14 mm.

**Best.-Nr. 05130/05131:** Hochwertige Präzisionsgeräte mit nur einem Pressgesenk für Aderendhülsen bis zu einer Presslänge von 13 mm. Äußerst handliche Ausführungen mit seitlicher Hülseinführung und 2-Komponenten-Griffen.

**Pressgeräte für Aderendhülsen**  
DIN 46228 Blatt 1 und 4



**12640/12641**  
4-Kant-Pressung



**12646/12647**  
Trapezpressung

Best.-Nr.	Querschnittsbereich		Beschreibung	Länge	Gewicht kg/Stck.
12640	Einzel	0,08 - 10 mm <sup>2</sup>	Pressgerät mit Zwangssperre und 4-Kantpressung. Ein Pressgesenk für alle Querschnitte mit seitlicher Drahtzuführung	200 mm	0,33
	Twin	0,5 - 4 mm <sup>2</sup>			
12641	Einzel	2,5 - 16 mm <sup>2</sup>		200 mm	0,33
	Twin	6 - 10 mm <sup>2</sup>			
12646	Einzel	0,14 - 6 mm <sup>2</sup>	Pressgerät mit Zwangssperre und Trapezpressung. Ein Pressgesenk für alle Querschnitte mit Drahtzuführung von vorn	230 mm	0,50
	Twin	0,5 - 4 mm <sup>2</sup>			
12647	Einzel	10 - 16 mm <sup>2</sup>		230 mm	0,55
	Twin	6 - 10 mm <sup>2</sup>			

**Hinweis:** Diese Werkzeuge zeichnen sich durch eine besonders hohe Präzision im Crimpergebnis und durch eine sehr gute Kraftübersetzung aus.



**05140**  
4-Kant-Pressung



**05141**  
Werkzeug mit Koffer



**05144**  
4-Kant-Pressung

Best.-Nr.	Querschnittsbereich		Beschreibung	Länge	Gewicht kg/Stck.
05140	Einzel	0,25 - 6 mm <sup>2</sup>	Pressgerät mit Zwangssperre in Pistolform ohne Koffer	130 mm	0,42
	Twin	0,5 - 4 mm <sup>2</sup>			
05141	Einzel	0,25 - 6 mm <sup>2</sup>	05140, jedoch mit Kunststoffkoffer	130 mm	0,42
	Twin	0,5 - 4 mm <sup>2</sup>			
05144	Einzel	0,08 - 16 mm <sup>2</sup>	Pressgerät mit Zwangssperre und 4-Kant-Pressung. Ein umstellbares Pressgesenk für alle Querschnitte mit Drahtzuführung von vorn	190 mm	0,48
	Twin	0,5 - 10 mm <sup>2</sup>			

**Hinweis:** Best.-Nr. 05140/41 perfekt in Ergonomie und Design. Die Pistolform und die Kraftübersetzung ermöglichen eine Optimierung der Handkräfte und somit ein ermüdungsfreies Arbeiten. Max. Hülsenlänge in einer Pressung 12 mm bzw. 18 mm in 2 Pressungen.

**Best.-Nr. 05144** Hochwertiges Präzisionspressgerät mit nur einem Pressgesenk für Aderendhülsen 0,08 - 16 mm<sup>2</sup> und 15 mm Länge in nur einem Werkzeug. Dieser große Arbeitsbereich entsteht durch eine einfache Umschaltung mittels Hebel am Zangenkopf (Arbeitsbereich 1 = 0,08 - 10 mm<sup>2</sup>, Arbeitsbereich 2 = 16 mm<sup>2</sup>).

## Pressgeräte für Aderendhülsen

DIN 46228 Blatt 1 und 4



12648/12649

05184

Best.-Nr.	Querschnittsbereich		Beschreibung	Länge	Gewicht kg/Stck.
12648	Einzel	10 - 25 mm <sup>2</sup>	Pressgerät mit Zwangssperre und Doppel-W-Pressform	260 mm	0,63
12649	Einzel	35 - 50 mm <sup>2</sup>	Pressgerät mit Zwangssperre und Doppel-W-Pressform	260 mm	0,63
	Twin	16 mm <sup>2</sup>			
05184	Einzel	10 - 50 mm <sup>2</sup>	Pressgerät mit Zwangssperre und Trapez-Pressform	300 mm	0,60

**Hinweis:** Best.-Nr. 12648/12649 Präzisionspressgeräte mit optimaler Kraftübersetzung, die ein ermüdungsarmes Arbeiten auch bei größeren Querschnitten ermöglichen.

**Best.-Nr. 05184** Universal-Werkzeug mit einem großen Querschnittsbereich in einem guten Preis-/Leistungsverhältnis. Bei allen Werkzeugen ist je Querschnitt eine Crimpstation mit seitlicher Drahtzuführung enthalten

## Multifunktionswerkzeug Quadro

für isolierte Aderendhülsen in Streifenform



12510



12512

**Ein Werkzeug  
4 in 1**

1. Schneiden
2. Abisolieren
3. Verdrillen
4. Verpressen

Best.-Nr.	Querschnittsbereich	Beschreibung
12510	0,5 - 2,5 mm <sup>2</sup>	Quadro-Set bestehend aus Handwerkzeug, 3 Magazinen, 1 Behälter zum Aufbewahren der Streifenware im tragbaren Kunststoffkoffer mit Schaumstoffeinlage
12512	0,5 - 2,5 mm <sup>2</sup>	Werkzeug Quadro mit Magazin ohne Werkzeugkoffer
12514	Ersatzmagazin für Werkzeug Quadro	

**Hinweis:** Multifunktionswerkzeug mit 4 Funktionen (Schneiden, Abisolieren, Verdrillen und Verpressen von Aderendhülsen in Streifenform). Das Nachladen bzw. der Querschnittswechsel erfolgt in wenigen Sekunden durch einfachen Wechsel der Magazine. So wird ein rationelles Arbeiten in kürzester Zeit ermöglicht. Geeignete Aderendhülsen in Streifenform finden Sie in diesem Katalog auf der Seite 69.