

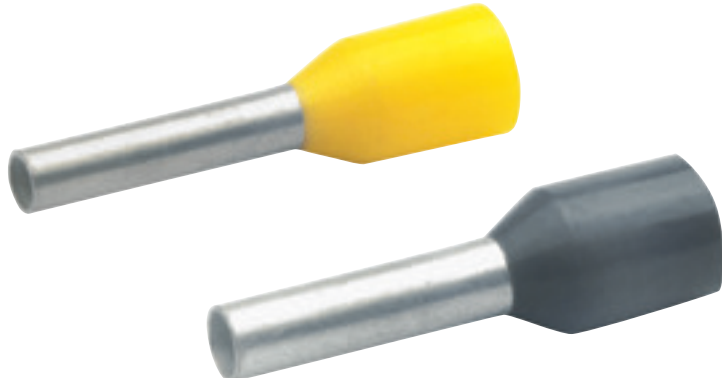
Aderendhülsen – Schluss mit aufspießenden Leitern

WELCHE ARTEN VON ADERENDHÜLSEN GIBT ES?

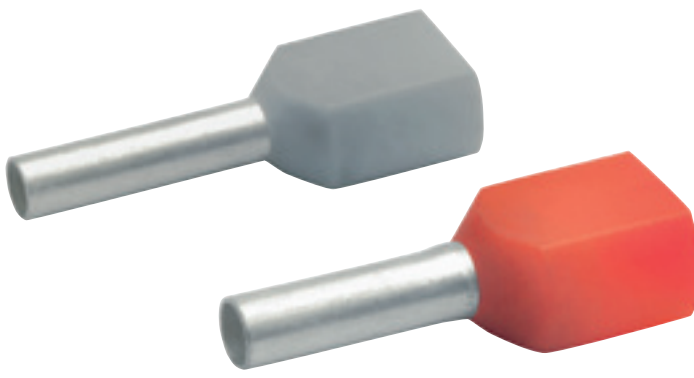
Aderendhülsen



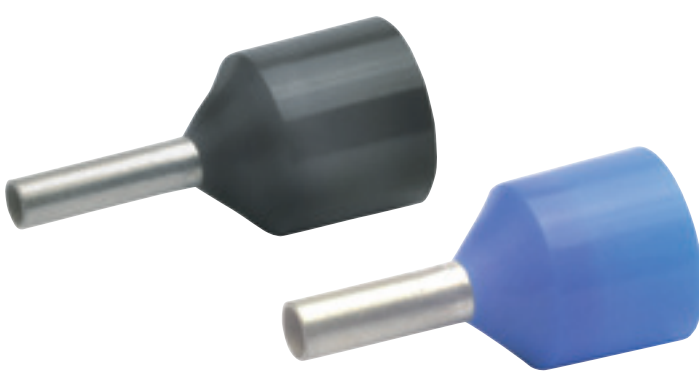
Isolierte Aderendhülsen



Zwilling-aderendhülsen

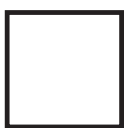





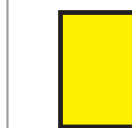


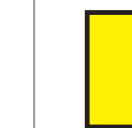








Isolierte Aderendhülsen für kurzschluss sichere Leitungen



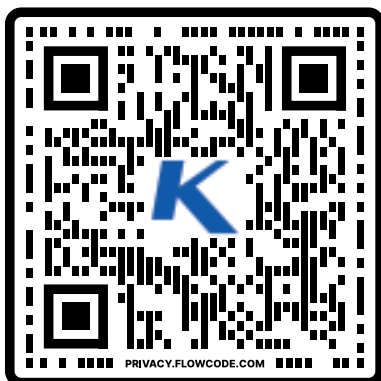
WARUM GIBT ES ADERENDHÜLSEN IN VERSCHIEDENEN FARBEN?

Neben dem Farbcode nach DIN gibt es noch länderspezifische Farbcodes wie den sogenannten Deutschen Farbcode und den französischen Farbcode.

Querschnitt (mm²)	0,5	0,75	1	1,5	2,5	4	6	10	16	25	35	50	70	95	120	150
DIN-Norm 46228 Teil 4	 weiß	 grau	 rot	 schwarz	 blau	 grau	 gelb	 rot	 blau	 gelb	 rot	 blau	 * gelb	 * rot	 * blau	 * gelb
Art.-Nr.	4696 (6 mm) 4708 (8 mm) 46910 (10 mm)	4706 (6 mm) 4708 (8 mm) 47010 (10 mm) 47012 (12 mm)	4716 (6 mm) 4718 (8 mm) 47110 (10 mm) 47112 (12 mm)	4726 (6 mm) 4728 (8 mm) 47210 (10 mm) 47218 (18 mm)	4738 (8 mm) 47312 (12 mm) 47318 (18 mm)	47410 (10 mm) 47412 (12 mm) 47418 (18 mm)	47512 (12 mm) 47518 (18 mm)	47612 (12 mm) 47618 (18 mm)	47712 (12 mm) 47718 (18 mm)	47816 (16 mm) 47818 (18 mm) 47822 (22 mm)	47916 (16 mm) 47918 (18 mm) 47925 (25 mm)	48020 (20 mm) 48025 (25 mm)	48121 (21 mm)	48225 (25 mm)	48327 (27 mm)	48432 (32 mm)

*) Nicht nach DIN 46228-4 zertifiziert.

Umfangreiches Aderendhülsen Sortiment:



WIE WERDEN ADERENDHÜLSEN VERARBEITET?

Nur eine fachgerechte Verarbeitung garantiert eine sichere Verbindung; diese gelingt in drei Schritten.

1. Möglichkeiten zum Abisolieren

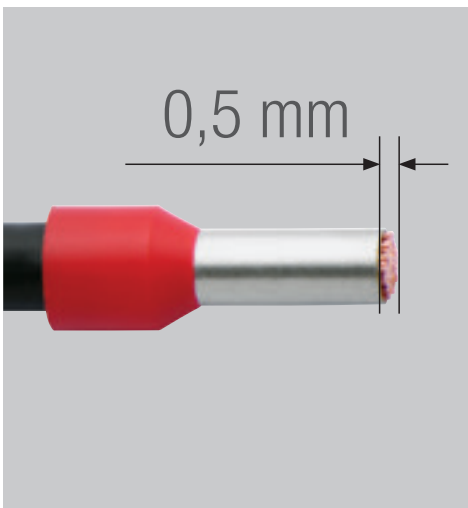


Richtige Abisolierlänge: Hüslenlänge plus circa 2 mm.
Mit der Anschlaghüsl der Klauke micro-strip lässt sich die Länge zuverlässig voreinstellen.

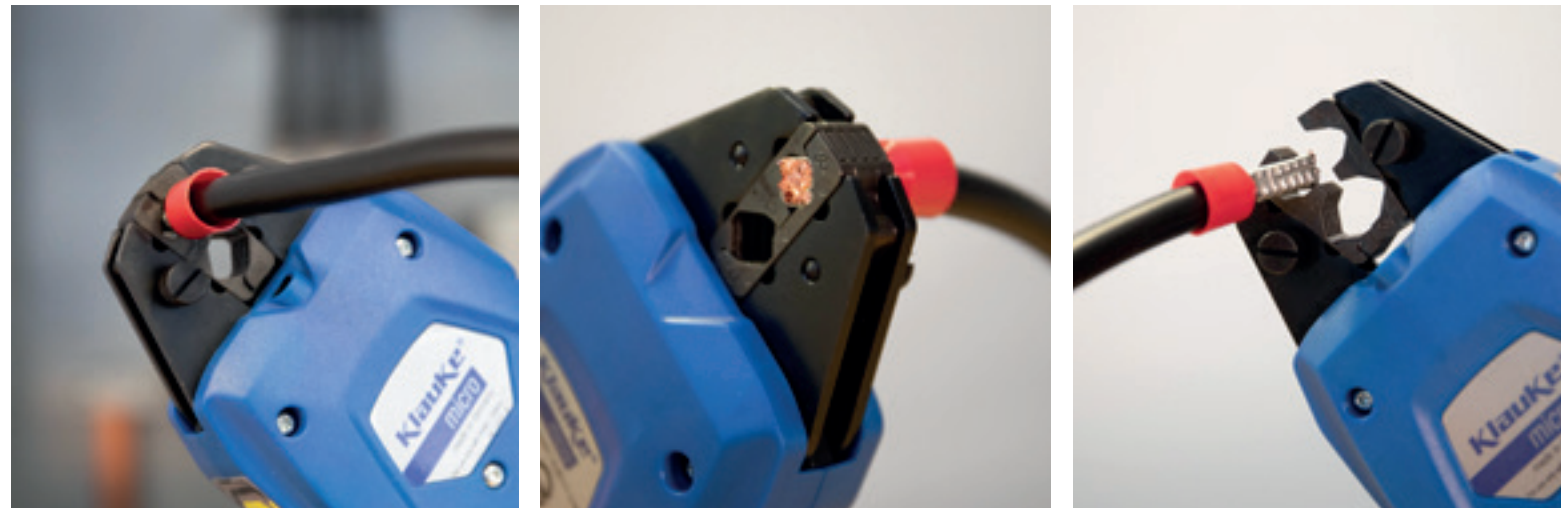
2. Das Aufstecken der Aderendhüsl



Hierbei darauf achten:
- Richtiger Querschnitt (siehe Farbtabelle)
- Keine Litzen abgeknickt



3. Das Vercrimpen



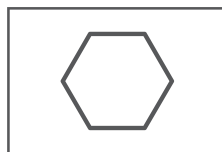
Crimpen in Bezug auf das System setzen.
Es ist wichtig, dass ein geprüfles System genutzt wird.

WANN MUSS MAN ADERENDHÜLSEN VERWENDEN?

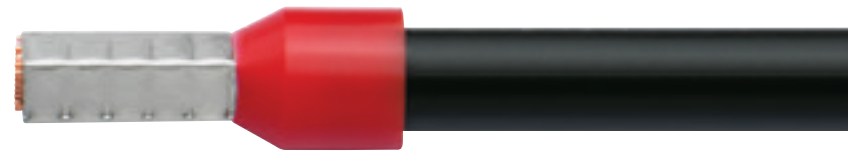
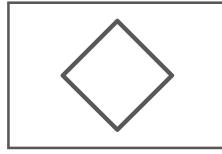
In der Praxis hat es sich etabliert, insbesondere bei Schraubverbindungen immer Aderendhülsen zu verwenden. Auch bei Federklemmen sorgen Aderendhülsen für einen einfachen und sicheren Anschluss – und lassen sich vor allem bei einer späteren Änderung der Verdrahtung ganz leicht umstecken. Deshalb sollte vor der Installation überprüft werden, ob die vorliegende Klemme mit der Aderendhüsl kompatibel ist.

GÄNGIGSTE PRESSFORMEN

Die Sechskant-Pressung benötigt z.B. nur sehr wenig Handkraft und passt sehr gut in insbesondere kleine Klemmen, wie man sie häufig in der Gebäudeinstallation findet.



Die Vierkant-Kamm-Pressung wiederum ist gut für Federzugklemmen, da sie hier eine optimale Auflagefläche und somit einen sicheren Kontakt gewährleistet.



Gemäß der Norm kann jede Pressform genutzt werden.

PROFITIPP ZUR VERWENDUNG VON ADERENDHÜLSEN

Laut Norm sind Aderendhülsen nach DIN 46228 mit mehr-, fein- und feinstdrähtigen Leitern kompatibel. Viele Hersteller geben die Aderendhülsen jedoch nur für Leiter der Klassen 5 und 6 frei. Der Hintergrund hierfür ist die Hauptfunktion von Aderendhülsen. Diese werden vorwiegend zum Verhindern des Aufspießens des Leiters verwendet. Das Aufspießen tritt bei Leitern der Klasse 2 allerdings faktisch nicht auf.

Der Einsatz von Aderendhülsen erleichtert das Einführen der Leiter in Klemmen. Ob eine Aderendhüsl in einer Klemme verwendet werden muss oder die Verwendung nur optional ist, entscheidet der Klemmenhersteller. Generell empfehlen wir immer die Verwendung von Aderendhülsen, da dadurch viele Fehler vermieden werden und die Verarbeitung erheblich leichter ist, was am Ende bei der Montage Zeit und somit Geld spart. Zusätzlich ist eine spätere Änderung der Verdrahtung mit Aderendhülsen erheblich einfacher.

Mehr Klauke Fachwissen finden Sie hier:



UNSERE EMPFEHLUNGEN ZUR VERARBEITUNG VON ADERENDHÜLSEN

K05WF50/K05WF95



Presswerkzeuge für Aderendhülsen und Zwillingaderendhülsen 25 - 95 und 2 x 16 mm²

K507WF



Presswerkzeug mit auswechselbaren Presseinsätzen für Aderendhülsen 0,5 - 50 mm²

K306K



Presswerkzeug für Aderendhülsen und Zwillingaderendhülsen 0,08 - 16 mm²

EKWF50ML



Elektromechanische Crimpzange für Aderendhülsen und Zwillingaderendhülsen 0,5 - 50 mm²

EKWF120ML



Akkuhydraulisches Presswerkzeug 6 - 120 mm²

AE2213XX-EINSATZSERIE



NEU

Kompatibel mit den Werkzeugen der Einsatzserie 13 + 22. Erhältlich für die Querschnittsbereiche 25 - 240 mm², mit einer erhöhten Pressbreite.