



Verarbeitung von Nicopress - Kupferhülsen mit Original Nicopress Werkzeug NT17-BA

NICOPRESS ist ein System, welches einfachste Anwendung mit hoher Haltbarkeit vereint. Es wird im Flugzeug- und Bootsbau, in der Stromversorgung und in der Industrie angewandt. Sein wesentlicher Vorzug ist, dass die Verarbeitung auch dort vorgenommen werden kann, wo nur wenig Raum zur Verfügung steht und andere Verfahren eine Pressung an Ort und Stelle nicht ermöglichen. Die Flexibilität und die großen Toleranzen gewährleisten einfachste Anwendung. Trotzdem sollte die Arbeitsanleitung gewissenhaft befolgt werden, um beste Ergebnisse zu erzielen.

Die Werkzeuge sollten Sie regelmäßig gegen Rost fetten und alle Gelenke ölen.

Zur Verarbeitung ungeeignet sind Seilkonstruktionen, die einen großen Anteil Textilfasern enthalten. Taklinge und Reste von Klebstreifen dürfen nicht in die Pressung geraten, eventuell vorhandene Kunststoff-Ummantelungen müssen an der Stelle der vorgesehenen Pressung entfernt werden. Geeignet für Seilkonstruktionen wie 7x7, 7x19. Das Material der Presshülsen ist Kupfer blank, vernickelt, verzinkt oder verzinkt.

Die Verarbeitung von NICOPRESS - Hülsen ist wie folgt vorzunehmen:

- ① Seil, Hülsen und Presswerkzeuge mit der Tabelle vergleichen.
- ② Die Pressspurbezeichnung der Zange, der Drahtseildurchmesser und die Hülse müssen Tabelle übereinstimmen.
- ③ Seil mit einer scharfen Schere (z. B. FELCO®) abschneiden; das Seil darf nicht aufspringen oder verformt sein.
- ④ Seil durch die Hülse ziehen, bis das Seilende um etwa einen Seildurchmesser aus der Hülse hervorsteht.
- ⑤ Hülse symmetrisch in die passende Pressspur legen und nicht verkanten
- ⑥ Die erste Teilpressung vorsichtig durchführen, damit sich die Hülse oder das Seil nicht verschiebt. Weitere Teilpressungen sind nur in vorgeschriebener Anzahl vorzunehmen (siehe unten stehende Tabelle). Dabei kleine Abstände zwischen den Teilpressungen lassen (Abb.: 1). Einmal gepresste Hülsestücke dürfen niemals nachgepresst werden, da durch die Pressung verhärtetes Kupfer spröde werden kann und möglicherweise beim erneuten Pressen Risse bekommt. Die Pressungen sollen in der Reihenfolge lt. Bild 1 erfolgen.
- ⑦ **Eine ausführliche Prüfung ist zu machen, wenn durch die Verpressung Personen verletzt oder größere Schäden entstehen können.**

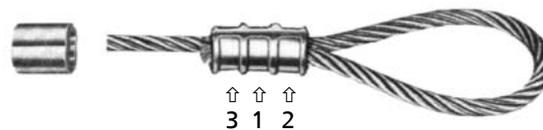


Abb.: 1

Verbindungspressungen:

Es werden zwei Hülsen benutzt. Aus jeder Hülse soll das Seilende um einen Seildurchmesser vorstehen und der Zwischenraum beider Pressungen soll zwei Seildurchmesser betragen (Abb.: 2).



Abb.: 2

Die Pressspurbezeichnung der Zange, der Drahtseildurchmesser und die Hülse müssen laut Tabelle übereinstimmen.

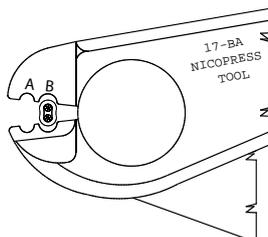


Tabelle für NICOPRESS - Werkzeug NT17BA				
Artikelnummern	Hersteller	Pressspurbezeichnung	Anzahl Pressungen	Seil-Ø in mm
NT161A	16-1-A	A	3	0,26
NT162A	16-2-A	A	3	0,52
NT271B	27-1-B	B	2	0,75 - 0,80

Ein ausführliche Prüfung ist zu machen, wenn durch die Verpressung Personen verletzt oder größere Schäden entstehen können