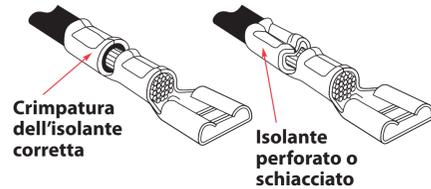
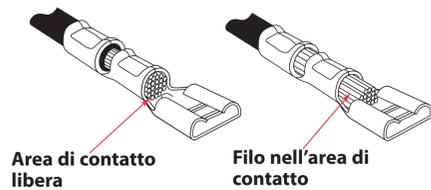


Capicorda aperti

ACCETTATO **RIFIUTATO**



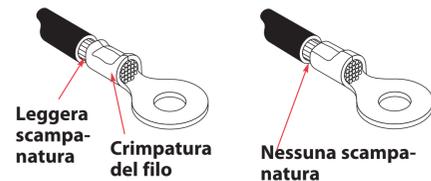
ACCETTATO **RIFIUTATO**



ACCETTATO **RIFIUTATO**



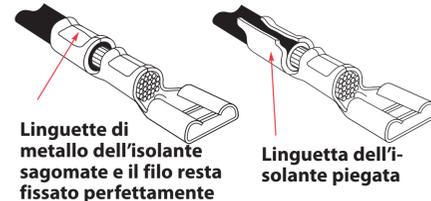
ACCETTATO **RIFIUTATO**



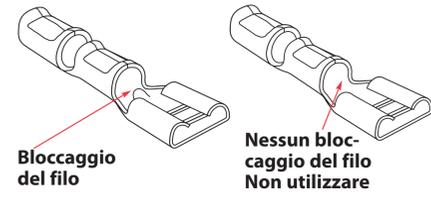
ACCETTATO **RIFIUTATO**



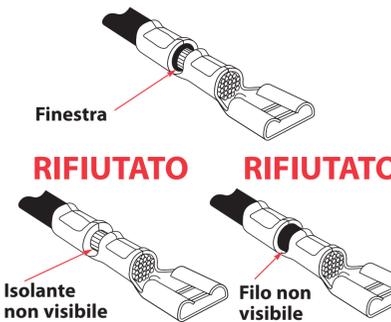
ACCETTATO **RIFIUTATO**



ACCETTATO **RIFIUTATO**



ACCETTATO



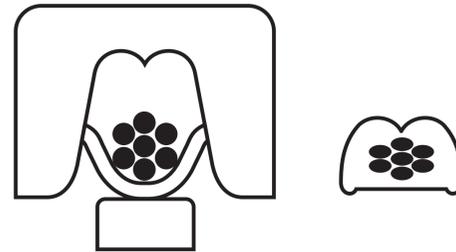
ACCETTATO **RIFIUTATO**



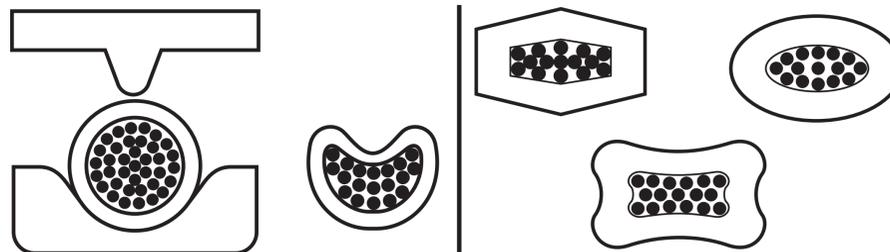
ACCETTATO **RIFIUTATO**



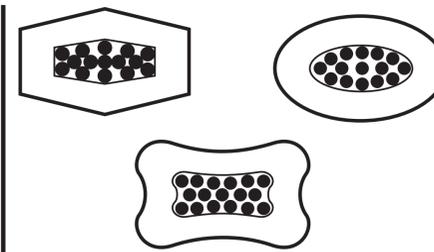
Tipi di crimpatura



CRIMPATURA AD F PER CAPICORDA APERTI



CRIMPATURA A DENTE DI ARRESTO PER CAPICORDA CHIUSI



CRIMPATURA CON PRIGIONIERO PER CAPICORDA CHIUSI

Forza di tensione in chilogrammi forza.
Valore in Newton tra parentesi

Dimensione filo	*UL-486A	*UL-486-C	*UL-310	*Classe Militare 2
26	1.4 (13)	N/A	N/A	3.18 (31.1)
24	2.3 (22)	N/A	N/A	4.54 (44.5)
22	3.6 (36)	3.6 (36)	3.6 (36)	6.80 (66.7)
20	5.9 (58)	4.5 (44)	5.9 (58)	8.62 (84.5)
18	9.1 (89)	4.5 (44)	9.1 (89)	17.2 (169)
16	14 (130)	6.8 (67)	14 (130)	22.7 (222)
14	23 (220)	11 (110)	23 (220)	31.8 (311)
12	32 (310)	16 (160)	32 (310)	49.9 (489)
10	36 (360)	18 (180)	36 (360)	68.0 (667)
8	41 (400)	20 (200)	N/A	102 (1000)
6	45 (440)	23 (220)	N/A	136 (1330)
4	64 (620)	N/A	N/A	181 (1780)
2	82 (800)	N/A	N/A	249 (2450)
1	91 (890)	N/A	N/A	295 (2890)
1/0	110 (1100)	N/A	N/A	318 (3110)
2/0	140 (1300)	N/A	N/A	340 (3340)
3/0	160 (1600)	N/A	N/A	374 (3670)
4/0	200 (2000)	N/A	N/A	397 (3890)
250 MCM	230 (2200)	N/A	N/A	454 (4450)
300 MCM	250 (2400)	N/A	N/A	508 (4980)
350 MCM	270 (2700)	N/A	N/A	510 (5000)

* **UL - 486 A** - Terminali (Solo conduttori in rame)
 * **UL - 486 C** - Giunture di testa, giunture parallele, estremità chiusa
 Connettori e dadi spinati
 * **UL - 310** - A disconnessione rapida, a bandiera e accoppiatori
 * **Militare Classe 2** - Terminali con approvazione militare solo come da elenco

Tabella AWG-CMA

Dimensione terminale	Range CMA
26-22	202 - 810
24-20	320 - 1.020
22-18	509 - 2.600
22-16	509 - 3.260
16-14	2.050 - 5.180
14-12	3.260 - 8.213
12-10	5.180 - 13.100
8	13.100 - 20.800
6	20.800 - 33.100
4	33.100 - 52.600
2	52.600 - 83.700
1/0	83.700 - 119.500
2/0	119.500 - 150.500
3/0	150.500 - 190.000
4/0	190.000 - 231.000

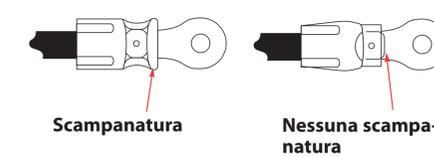
Informazioni tecniche fili

CMA - Il CMA è utilizzato per indicare l'area del filo espressa in Mil circolari. Un Mil circolare è equivalente all'area di sezione trasversale di un filo di diametro pari a un Mil.

MIL - Un mil corrisponde a 0,001 pollici.
 0,001 = 1 mil
 0,030 = 30 mil
 0,125 = 125 mil

Capicorda chiusi

ACCETTATO **RIFIUTATO**



ACCETTATO **RIFIUTATO**



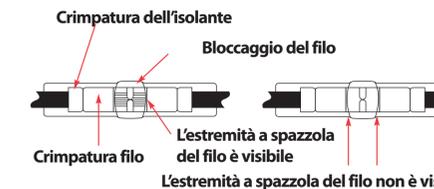
ACCETTATO



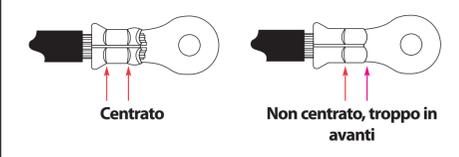
Sporgenza del filo o filo superiore (spazzola) non visibile
 Le dimensioni del filo di 8 AWG e maggiori non richiedono una crimpatura dell'isolante
 Le dimensioni del filo da 18 a 10 AWG richiedono una crimpatura dell'isolante e il filo può essere fissato saldamente con la crimpatura dell'isolante

GIUNTURE DI TESTA DA 10 A 18 AWG

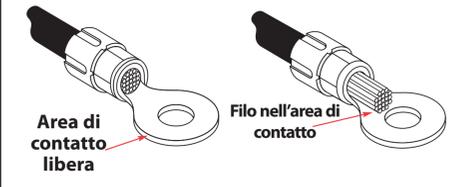
ACCETTATO **RIFIUTATO**



ACCETTATO **RIFIUTATO**



ACCETTATO **RIFIUTATO**

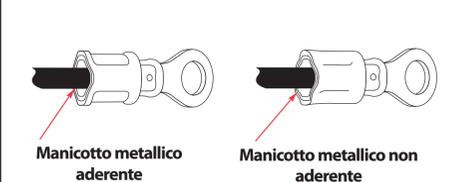


CRIMPATURA DELL'ISOLANTE DI METALLO

ACCETTATO **RIFIUTATO**



ACCETTATO **RIFIUTATO**



Conversione di pollici in Mil

- Moltiplicare i pollici per 1000 oppure:
- Spostare il punto decimale di 3 posizioni a destra oppure:
- Modificare la terminologia, cioè 0,032 in. = 32 millesimi o 32 mil.

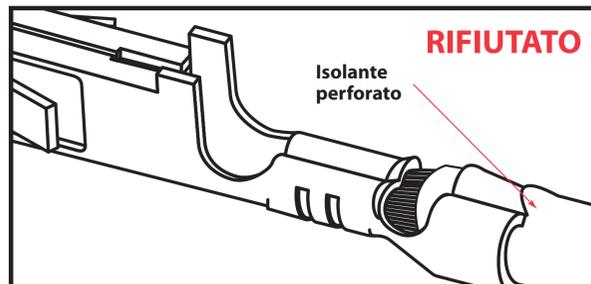
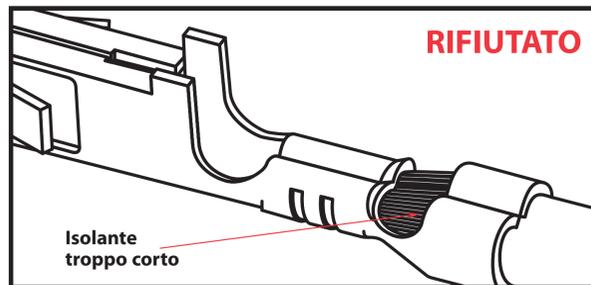
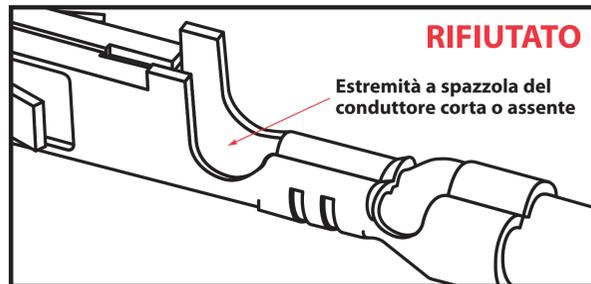
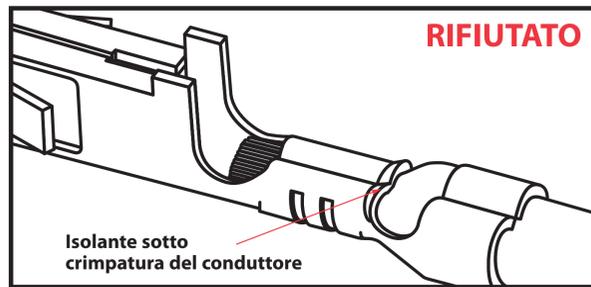
Calcolo CMA

D = Diametro in mil
Conduttore circolare a filo unico: modificare il diametro da pollici a mil e poi moltiplicare il diametro in mil per sé stesso.

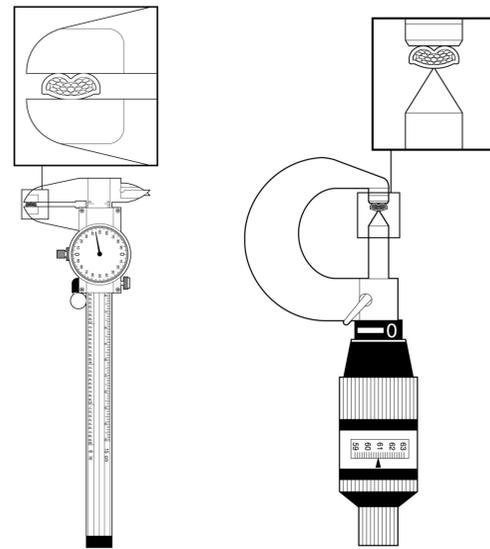
$CMA = D \text{ mil} \times D \text{ mil}$

Conduttori a corda: trovare il CMA di un singolo trefolo e moltiplicare il risultato per il numero totale dei trefoli
 $CMA = (D \text{ di un trefolo} \times D \text{ di un trefolo}) \times \text{numero dei trefoli}$

Esempi



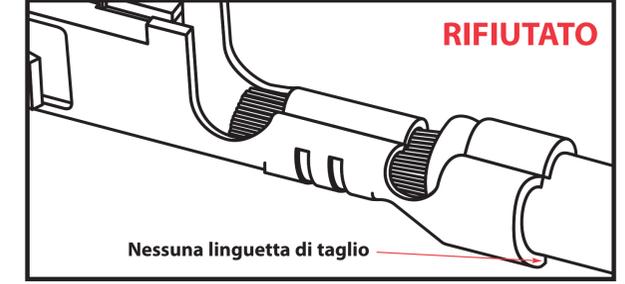
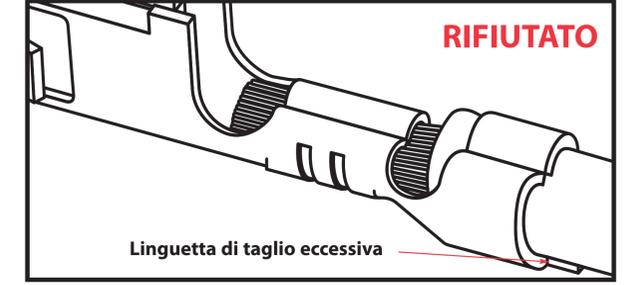
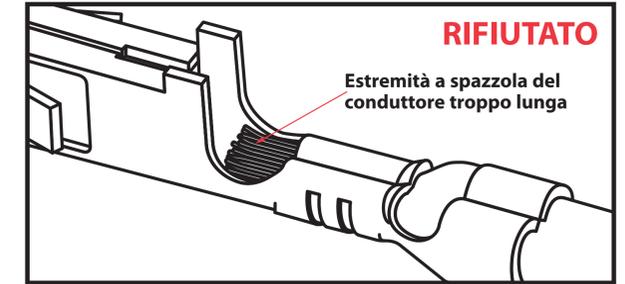
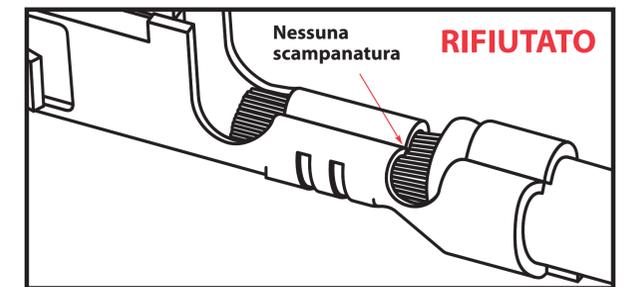
Misurazione dell'altezza della crimpatura



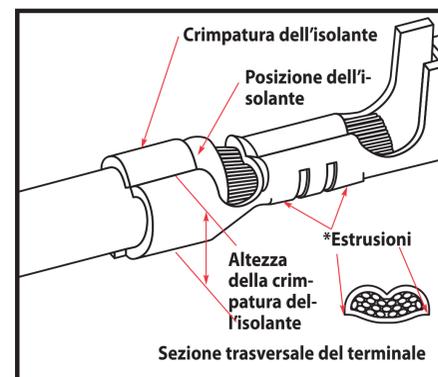
Preparazione non corretta del filo



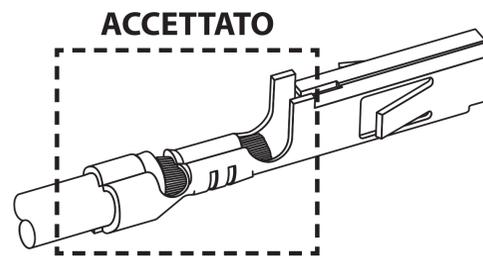
Esempi



Crimpatura ottimale



* Le estrusioni dovrebbero essere minime o inesistenti. Quando si verifica un'estrusione minima, questa non deve andare oltre la parte inferiore del terminale.



Verifica dell'altezza della crimpatura

1. Completare la procedura d'installazione degli strumenti.
2. Crimpare un minimo di 5 campioni.
3. Inserire la lama piatta del micrometro di crimpatura attraverso il centro del doppio raggio della crimpatura del conduttore. Non effettuare la misurazione vicino alla scampanatura del conduttore.
4. Ruotare il quadrante del micrometro finché la punta non è a contatto con la superficie radiale inferiore. Se si utilizza un calibro, assicurarsi di non misurare i punti di estrusione della crimpatura.
5. Registrare le letture dell'altezza della crimpatura. Sono necessarie un minimo di 5 letture dell'altezza della crimpatura per confermare ogni installazione. Sono necessarie un minimo di 30 letture per confermarne l'idoneità.
6. Controllare l'altezza della crimpatura ogni 250-500 pezzi durante l'operazione.

