

Full-tension-joint for aluminum and aluminum/steel conductors

Please read this assembly instruction entirely and responsibly. Consider particularly compliance of the stamped indicator with the used conductor.

The mounting of the clamps has to be performed by qualified staff.

This assembly instruction does not replace the relevant safety instructions.

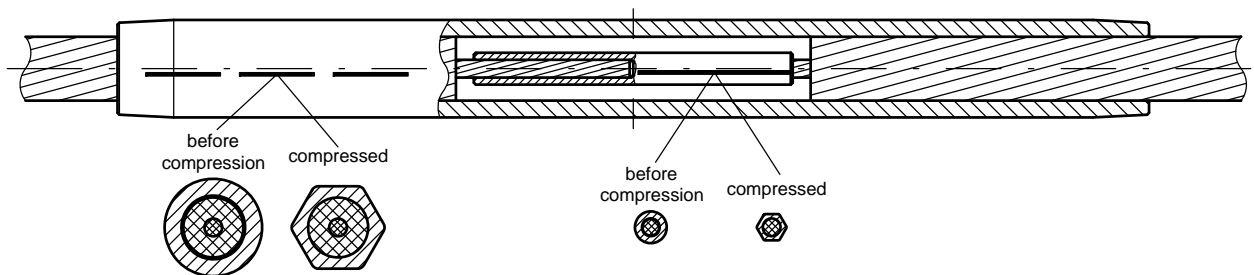
The manufacturer GORNY takes no responsibility in case of incorrect assemblage or adverse usage.

Zugfeste Pressverbinder für Aluminium- und Aluminium/Stahl- Seile

Bitte lesen Sie die Montageanleitung vollständig und sorgfältig. Beachten Sie vor Montage insbesondere die Übereinstimmung der gestempelten Kennziffer mit dem verwendeten Leiter. Die Montage der Klemmen muss von geschultem Fachpersonal durchgeführt werden.

Diese Montageanleitung ersetzt nicht die entsprechenden Sicherheitsvorschriften.

Der Hersteller GORNY übernimmt bei fehlerhafter Montage oder bestimmungswidrigem Gebrauch keine Haftung.



Necessary Tools:

- 1) Hydraulic Press
 - a) With a compressive force of 45Mp for conductors with a diameter up to $\varnothing 32,6\text{mm}$
 - b) With a compressive force of 45Mp for conductors with a diameter over $\varnothing 32,6\text{mm}$ (small compression)
 - c) With a compressive force of 100Mp for conductors with a diameter over $\varnothing 32,6\text{mm}$ (broad compression)
- 2) Compression insert acc. DIN48083 (upper and bottom part) for aluminium tension sleeve and derivation terminal acc. to the indicated index number
- 3) Compression insert acc. DIN 48083 (upper and bottom part) for steel tension sleeve acc. to the indicated index number
- 4) Metal cutting saw
- 5) Universal pliers
- 6) Strand cleaning brush / wire brush

Erforderliche Werkzeuge:

- 1) Hydraulische Presse
 - a) mit 45Mp Druckkraft für Seile bis zu $\varnothing 32,6\text{mm}$
 - b) mit 45Mp Druckkraft für Seile über $\varnothing 32,6\text{mm}$ (Schmalpressung)
 - c) mit 100Mp Druckkraft für Seile über $\varnothing 32,6\text{mm}$ (Breitpressung)
- 2) Presseinsatz nach DIN 48083 (Ober- und Unterteil) für Aluminium-Abspann- und Abzweighülsen entsprechend der Kennziffer auf dem Verbinder
- 3) Presseinsatz nach DIN 48083 (Ober- und Unterteil) für Stahl-Presshülse entsprechend der Kennziffer auf dem Verbinder
- 4) Metallsäge
- 5) Kombizange
- 6) Seilreinigungs- / Draht-Bürste

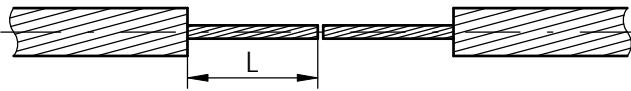


FIG 1

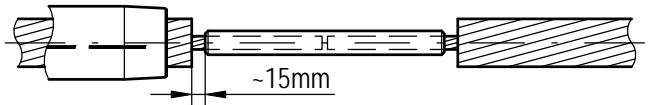


FIG 2

Asselmbly of full tension joints

- 1) Cut the end of the conductor rectangular to the direction of the wire. Before wrap the conductor with the help of a PVC tape to avoid opening of the strands. Clean thoroughly the conductor with a wire brush – to the length of $\frac{1}{2}$ x aluminium sleeve.
- 2) Remove the aluminium layers of the conductor to the length L ($\frac{1}{2}$ x length of the steel sleeve plus 15mm). Wrap the steel core (FIG. 1 & 2)
- 3) Shove the aluminium sleeve onto the end of the conductor. If compensation-sleeves are used, make sure to shove them onto the ends of the conductor. Do not remove the contact grease in any way.
- 4) Shove the steel-sleeve onto the steel core, unwrap the PVC tape. Insert the steel core into the sleeve until it stops. When assembled correctly, the distance between steel sleeve and aluminium shell of conductor is 15mm (FIG. 2).
- 5) Repeat the process for the other end of the conductor.
- 6) Compress the steel sleeve in the order like shown in FIG. 3. Use appropriate compression insert (see indicated index number on the steelsleeve). According to the available type of tool and tool insert you will have a small or broad compression.
- 7) Shove the aluminium sleeve over the cut-off point of the conductors (the center of the aluminium- and steel-sleeve have top correspond). Meanwhile remove the tape. Also, shove the optional compensation sleeves flushing in the aluminium sleeve.
- 8) Compress aluminium tension sleeve following the compression marks, using appropriate compression insert (see indicated index number on the aluminium-sleeve). Start to compress from the center to the end of the aluminium sleeve (FIG. 4).

Montage der Press-Abspannklemmen

- 1) Seilende rechtwinklig zur Seilrichtung schneiden. Zuvor mit PVC-Band abbinden, um ein Aufspleißen der Seilenden zu vermeiden. Das Seil auf der Länge der $\frac{1}{2}$ Aluminiumhülse mit einer Drahtbürste gründlich reinigen.
- 2) Aluminium-Lagen auf die Länge L ($\frac{1}{2}$ x Stahlhülse plus 15mm) entfernen und Stahlseele abbinden (FIG. 1 & 2).
- 3) Aluminiumhülse auf ein Seilende schieben. Falls Pressverbinder mit Ausgleichshülse für den Aluminiumanteil eingesetzt werden sollen, diese ebenfalls auf die Seilenden schieben. Auf keinen Fall das Kontaktfett entfernen.
- 4) Stahlhülse auf Stahlseele schieben, dabei Wickelband entfernen. Die Stahlseele muss bis zum Anschlag in die Bohrung eingeführt werden. Bei richtiger Montage soll der Abstand zwischen Stahlhülse und Al-Mantel 15mm betragen (siehe FIG. 2).
- 5) Den Vorgang für das andere Seilende wiederholen.
- 6) Die Stahlhülse entsprechend der in FIG. 3 dargestellten Pressreihenfolge mit dem passenden Presseinsatz verpressen (siehe Markierung auf der Hülse). Ob schmal oder breit verpresst wird, hängt von den Werkzeugen und Einsätzen ab, die für die Montage zur Verfügung stehen.
- 7) Aluminiumhülse mittig über die Trennstelle der beiden Seile schieben (die Mitte der Stahl- und Aluminiumhülse müssen übereinander liegen). Dabei das Wickelband entfernen. Falls Ausgleichshülsen verwendet werden, sind diese bündig in die Aluminiumhülse zu schieben.
- 8) Aluminium-Presshülse gemäß der Pressmarkierungen mit dem passenden Presseinsatz (siehe Markierung auf Hülse) verpressen. Reihenfolge der Pressungen von der Mitte der Aluminium-Presshülse zum Rohrende (FIG. 4).

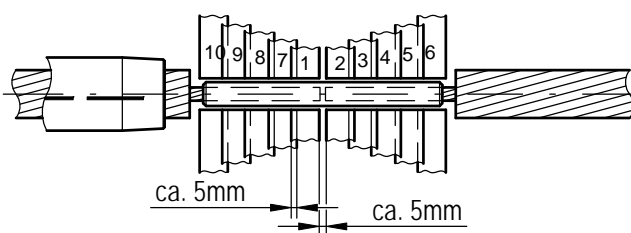


FIG 3

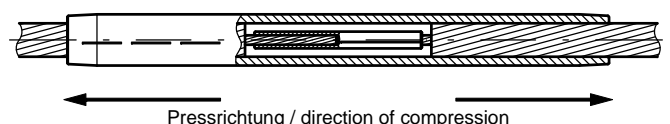


FIG 4

If you have question please contact:

Gorny GmbH
Kistlerhofstrasse 124
D-81379 Munich
Tel: +49 (0)89/780296-0
Fax: +49 (0)89/780296-29
info@gorny-gmbh.de
www.gorny-gmbh.de

Rückfragen bitte an:

Gorny GmbH
Kistlerhofstraße 124
D-81379 München
Tel: +49 (0)89/780296-0
Fax: +49 (0)89/780296-29
info@gorny-gmbh.de
www.gorny-gmbh.de

For cleaning the conductors we recommend our strand cleaning brush

**P/N: 116901 (blue)
for Al conductors
P/N: 116902 (red)
for Cu conductors**

The bristles of both types are made of stainless steel. The brush is made of two anodized aluminium shells, which are connected by hinges. The bristles are riveted onto the inside of the shells.

The brush is designed for a conductor diameter from 10 to 40mm. If required, they may also be used for bigger diameters though. The length of the brush is 120 mm.



Zum Reinigen der Leiterseile empfehlen wir unsere Seilreinigungsbürsten

**Art.-Nr.: 116901 (blau)
für Al-Seile
Art.-Nr.: 116902 (rot)
für Cu-Seile**

Die Borsten beider Ausführungen bestehen aus V2A-Stahl. Die Bürste besteht aus zwei eloxierten, durch Scharniere verbundenen, Aluminium-Halbschalen, in welche die Borstenelemente eingietet sind. Die Seilreinigungsbürsten sind für Seildurchmesser von ca. 10 bis 40mm entwickelt worden, können aber auch für größere Seildurchmesser eingesetzt werden. Die Bürstenlänge beträgt ca. 120mm.