



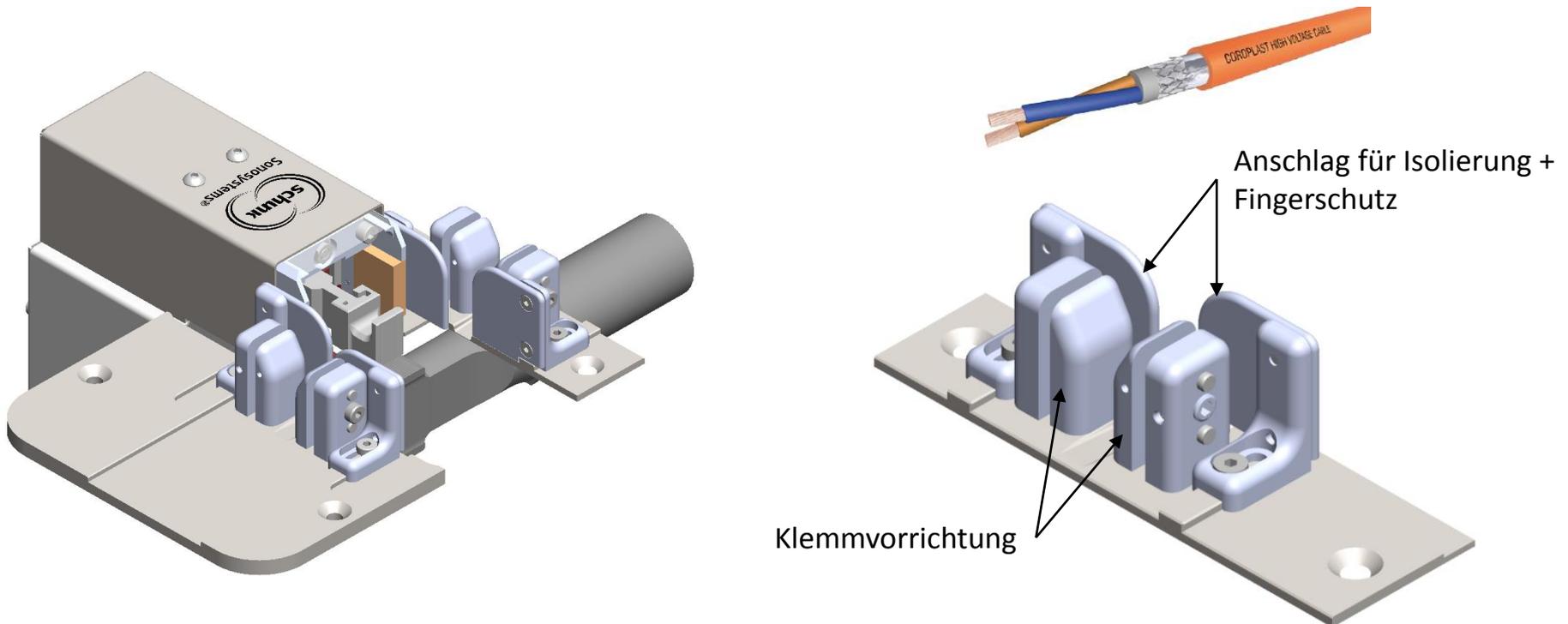
Sonosystems®

## **Konzeptpräsentation / Concept presentation**

**Einlegevorrichtung für das Schweißen von X-Splices und Y-Splices mit Hochvoltleitungen  
Insertion device for welding X-Splices and Y-Splices with high-voltage cables**

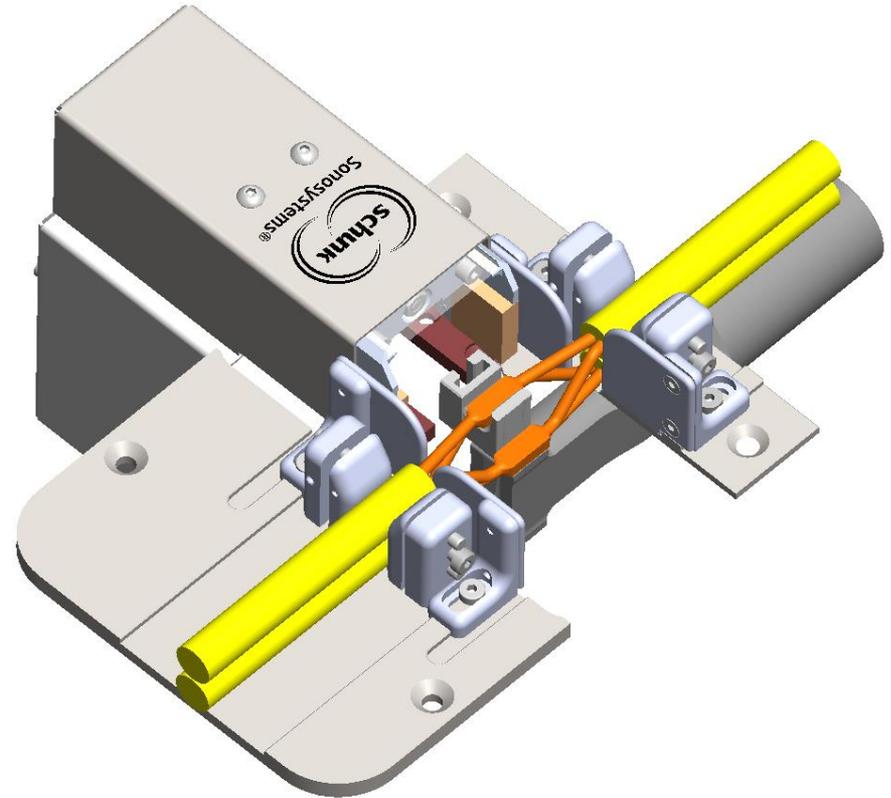
28.02.2019

1. **Klemmvorrichtung** für die Leitungsisolierung, sodass nach dem Einlegen die Hände von der Leitung gelöst werden können
  - Eine Seite ist über eine Stellschraube an verschiedene Kabeldurchmesser anpassbar
  - Die andere Seite erzeugt über Federkraft die Klemmung
2. **Anschlag für die Leitungsisolierung** zur korrekten Positionierung der Kabel, die zugleich als Fingerschutz dient
  - Der Anschlag ist stufenlos auf verschiedene Abisolierlängen einstellbar

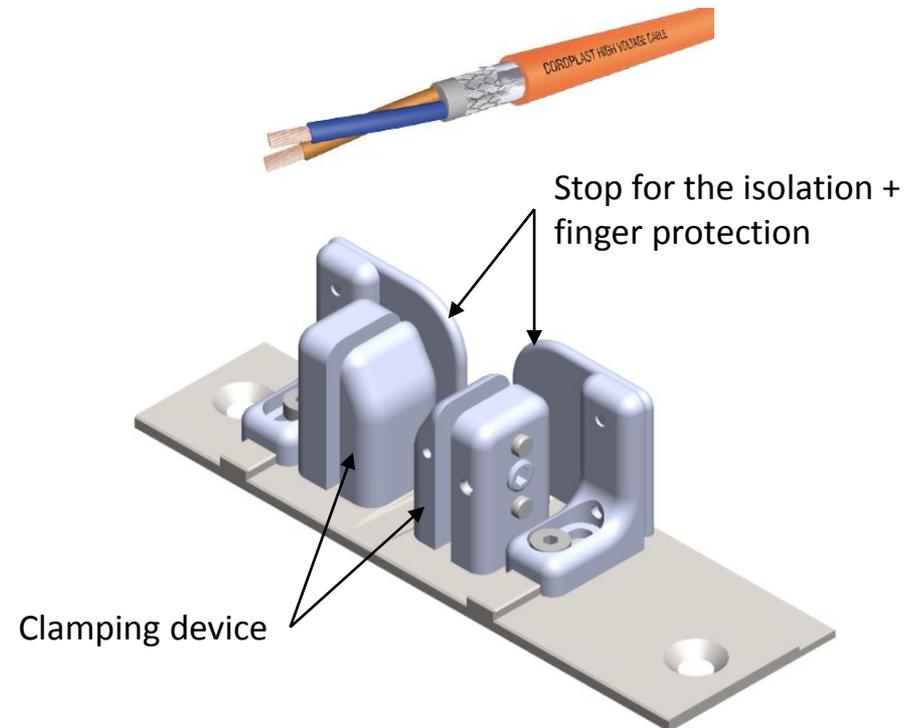
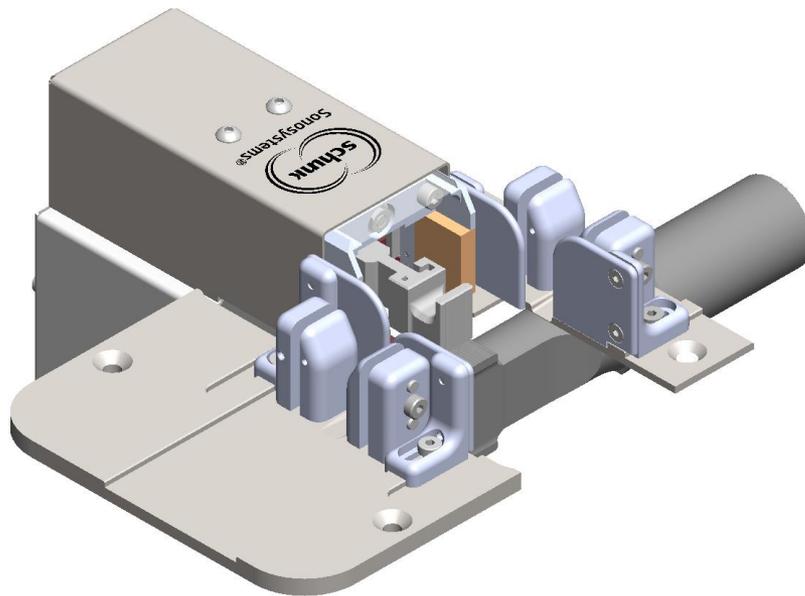


### Arbeitsschritte Schweißen X-Splice

- Untere Leitung auf jeder Seite am Isolierungsanschlag einlegen. Die Leitungen werden durch die Klemmvorrichtung an der Isolierung geklemmt.
- Obere Leitung auf jeder Seite darauf legen. Diese Leitungen werden ebenfalls geklemmt.
- Die Einzelleiter im Schweißraum richtig positionieren und die erste Schweißung ausführen.
- Für die zweite Schweißung die Leitungen um 180° drehen, sodass die erste Schweißung in der Ausparung im Seitenschieber platziert werden kann. Die Isolierungen werden wieder geklemmt, sodass die Hände frei sind um die Einzelleiter im Schweißraum zu positionieren.
- Das Bild zeigt den fertig geschweißten X-Splice.

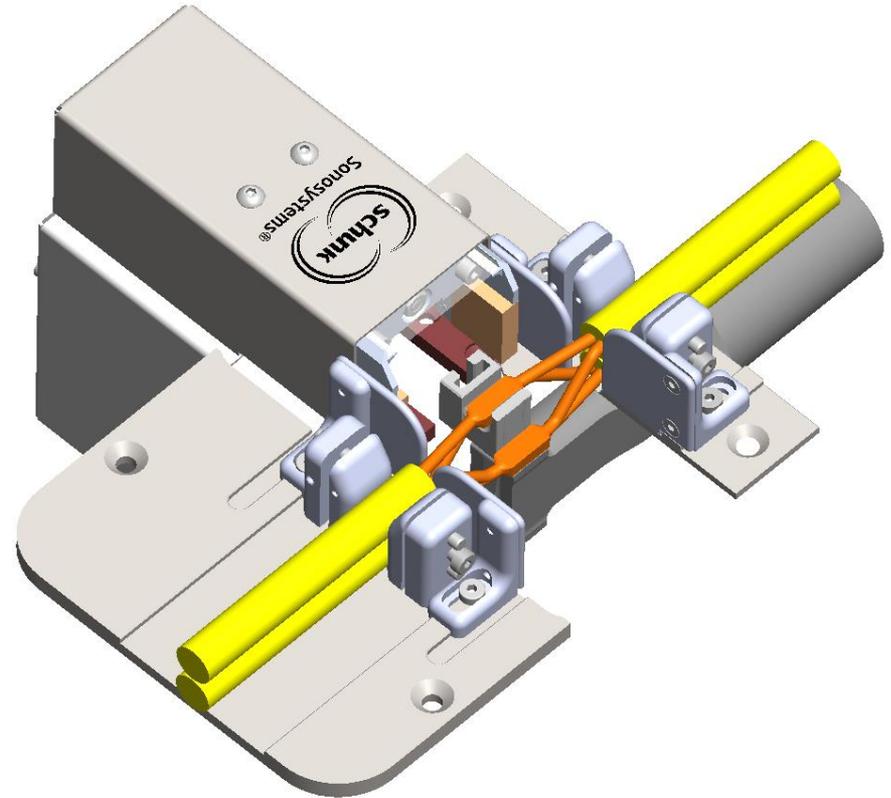


1. **Clamping device** for the isolation of high-voltage cables, so hands can be removed from the cable after insertion
  - One side is adjustable through a set screw to different cable diameters
  - The other side creates the clamping through spring force
2. **Stop for the isolation** for the correct cable positioning which serves also as finger protection
  - The stop can be continuously adjusted to various stripping lengths



### Work steps for welding an X-Splice

- Inserting the bottom cables on each side at the isolation stop. The cables are clamped at their isolations through the clamping device.
- Inserting the top cables on each side. These cables are likewise clamped.
- Arranging the single conductors correctly in the welding space and executing the first welding.
- Rotating the cables 180 degrees for the second welding, so the first weld can be placed in the pocket of the grinding jaw. The isolations are again clamped, so the hands are free to arrange the single conductors in the welding space.
- The picture shows the welded X-Splice.





Sonosystems®

**Schunk Sonosystems GmbH**

Hauptstraße 95

35435 Wettenberg – Deutschland

Tel +49 641 803 0

[sonosystems@schunk-group.com](mailto:sonosystems@schunk-group.com)

[www.schunk-group.com](http://www.schunk-group.com)