



**■ Presskabelschuhe nach DIN, Al 16 - 500 mm<sup>2</sup>**

- Für zugentlastete Verbindungen von Al-Kabeln nach DIN 48201, Teil 1 und Aluminium-Seilen nach DIN EN 50182
- Längsdichte Ausführung mit Ölstopf
- Auch in verzinnter (20 µm) Ausführung zum Anschluss an Cu-Schienen im Innenraum

**Eigenschaften**

- Herstellung nach DIN 46329
- Mit Markierungen für richtiges Verpressen
- Präzise Endenbearbeitung zur einfachen Kabeleinführung

**Werkstoff**

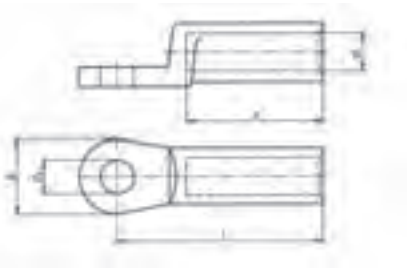
- E-Al

**Oberfläche**

- blank

**Bestellinfo**

- Artikel-Nummer-Zusatz für verzinnnte Ausführung "v"



Nennquerschnitt mm <sup>2</sup>	Anschl.- bolzen Ø	Art.-Nr.	Kenn- ziffer	Abmessung mm						Anzahl der Pressungen		Gewicht/ 100 St. ~ kg	VE/St.
				d1	d2	b	l	a	mech.	hydr.			
16	25	M 8	<b>*263R8</b>	12	5,8	8,4	20	50	30	4	2	1,20	4
	25	M 10	<b>*263R10</b>	12	5,8	10,5	20	50	30	4	2	1,20	4
25	35	M 8	<b>264R8</b>	12	6,8	8,4	25	50	30	4	2	1,30	4
	35	M 10	<b>264R10</b>	12	6,8	10,5	25	50	30	4	2	1,24	4
	35	M 12	<b>264R12</b>	12	6,8	13,0	25	50	30	4	2	1,22	4
35	50	M 8	<b>265R8</b>	14	8,0	8,4	25	62	42	5	2	2,50	4
	50	M 10	<b>265R10</b>	14	8,0	10,5	25	62	42	5	2	1,98	4
	50	M 12	<b>265R12</b>	14	8,0	13,0	25	62	42	5	2	2,50	4
50	70	M 8	<b>266R8</b>	16	9,8	8,4	25	62	42	5	2	2,75	4
	70	M 10	<b>266R10</b>	16	9,8	10,5	25	62	42	5	2	2,70	4
	70	M 12	<b>266R12</b>	16	9,8	13,0	25	62	42	5	2	2,65	4
70	95	M 8	<b>267R8</b>	18	11,2	8,4	25	72	52	6	3	3,45	4
	95	M 10	<b>267R10</b>	18	11,2	10,5	25	72	52	6	3	3,80	4
	95	M 12	<b>267R12</b>	18	11,2	13,0	25	72	52	6	3	3,35	4
95	120	M 10	<b>268R10</b>	22	13,2	10,5	25	75	56	6	3	6,90	4
	120	M 12	<b>268R12</b>	22	13,2	13,0	25	75	56	6	3	4,92	4
	120	M 16	<b>*268R16</b>	22	13,2	17,0	25	75	56	6	3	6,00	4
120	150	M 10	<b>269R10</b>	22	14,7	10,5	30	80	56	6	3	5,95	4
	150	M 12	<b>269R12</b>	22	14,7	13,0	30	80	56	6	3	5,84	4
	150	M 16	<b>269R16</b>	22	14,7	17,0	30	80	56	6	3	6,60	4
150	185	M 10	<b>270R10</b>	25	16,3	10,5	30	90	60	6	3	8,50	4
	185	M 12	<b>270R12</b>	25	16,3	13,0	30	90	60	6	3	7,73	4
	185	M 16	<b>270R16</b>	25	16,3	17,0	30	90	60	6	3	7,60	4
	185	M 20	<b>*270R20</b>	25	16,3	21,0	30	90	60	6	3	8,20	4
185	240	M 10	<b>271R10</b>	28	18,3	10,5	30	91	60	6	3	11,00	4
	240	M 12	<b>271R12</b>	28	18,3	13,0	30	91	60	6	3	9,88	4
	240	M 16	<b>271R16</b>	28	18,3	17,0	30	91	60	6	3	10,10	4
	240	M 20	<b>*271R20</b>	28	18,3	21,0	30	91	60	6	3	10,00	4
240	300	M 10	<b>*272R10</b>	32	21,0	10,5	38	103	70	8	3	15,50	4
	300	M 12	<b>272R12</b>	32	21,0	13,0	38	103	70	8	3	13,80	4
	300	M 16	<b>272R16</b>	32	21,0	17,0	38	103	70	8	3	13,48	4
	300	M 20	<b>272R20</b>	32	21,0	21,0	38	103	70	8	3	15,00	4
300	--	M 12	<b>273R12</b>	34	23,3	13,0	38	103	70	8	3	17,60	1
	--	M 16	<b>273R16</b>	34	23,3	17,0	38	103	70	8	3	17,28	1
	--	M 20	<b>273R20</b>	34	23,3	21,0	38	103	70	8	3	17,40	1

■ **Presskabelschuhe nach DIN, Al 16 - 500 mm<sup>2</sup>**

Nennquerschnitt mm <sup>2</sup>		Ansch.-bolzen Ø	Art.-Nr.	Kenn-ziffer	Abmessung mm					Anzahl der Pressungen		Gewicht/100 St. ~ kg	VE/St.
rm/sm	se				d1	d2	b	l	a	mech.	hydr.		
400	--	M 12	<b>274R12</b>	38	26,0	13,0	38	116	73	--	4	38,00	1
	--	M 16	<b>274R16</b>	38	26,0	17,0	38	116	73	--	4	37,40	1
	--	M 20	<b>274R20</b>	38	26,0	21,0	38	116	73	--	4	40,20	1
500	--	M 12	<b>275R12</b>	44	29,0	13,0	44	122	79	--	4	43,70	1
	--	M 16	<b>275R16</b>	44	29,0	17,0	44	122	79	--	4	43,30	1
	--	M 20	<b>275R20</b>	44	29,0	21,0	44	122	79	--	4	43,00	1

- ▶ sm/se-Leiter müssen rundgedrückt werden
- ▶ sm = sektorförmig mehrdrätig
- ▶ \* = nicht genormt
- ▶ Werkzeug: siehe Tabelle Seite 112
- ▶ rm = rund mehrdrätig
- ▶ se = sektorförmig eindrätig (massiv)

■ **Presskabelschuhe, Al 10 - 400 mm<sup>2</sup>**

- Für zugentlastete Verbindungen von Al-Kabeln nach DIN 48201, Teil 1 und Aluminium-Seilen nach DIN EN 50182
- Für rundgedrückte sm/se Sektorleiter



**Eigenschaften**

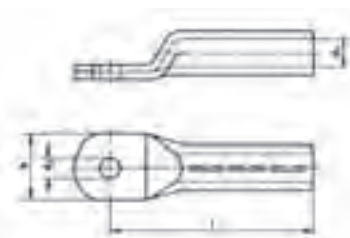
- Rohrabmessung nach DIN 46329
- Mit Markierungen für richtiges Verpressen
- Präzise Endenbearbeitung zur einfachen Kabeleinführung

**Werkstoff**

- E-Al

**Oberfläche**

- blank



Nennquerschnitt mm <sup>2</sup>		Ansch.-bolzen Ø	Art.-Nr.	Kenn-ziffer	Abmessung mm					Anzahl der Pressungen		Gewicht/100 St. ~ kg	VE/St.
rm/sm	se				d1	d2	b	l	a	mech.	hydr.		
10	--	M 6	<b>202R6</b>	10	5,0	6,5	16	52		4	2	0,86	25
	--	M 8	<b>202R8</b>	10	5,0	8,5	18	52		4	2	0,88	25
16	25	M 8	<b>203R8</b>	12	5,8	8,5	18	52		4	2	1,37	10
	25	M 10	<b>203R10</b>	12	5,8	10,5	18	52		4	2	1,39	10
25	35	M 8	<b>204R8</b>	12	6,8	8,5	18	60		4	2	1,41	10
	35	M 10	<b>204R10</b>	12	6,8	10,5	18	60		4	2	1,46	10
35	50	M 10	<b>205R10</b>	14	8,0	10,5	21	67		5	2	2,08	10
	50	M 12	<b>205R12</b>	14	8,0	13,0	21	67		5	2	2,05	10
50	70	M 10	<b>206R10</b>	16	9,8	10,5	25	72		5	2	2,68	10
	70	M 12	<b>206R12</b>	16	9,8	13,0	25	72		5	2	2,73	10
70	95	M 10	<b>207R10</b>	18	11,2	10,5	28	86		6	3	4,42	10
	95	M 12	<b>207R12</b>	18	11,2	13,0	28	86		6	3	4,27	10
95	120	M 10	<b>208R10</b>	22	13,2	10,5	32	90		6	3	7,40	4
	120	M 12	<b>208R12</b>	22	13,2	13,0	32	90		6	3	7,50	4
	120	M 16	<b>208R16</b>	22	13,2	17,0	34	90		6	3	7,30	4
120	150	M 12	<b>209R12</b>	22	14,7	13,0	32	91		6	3	6,68	4
	150	M 16	<b>209R16</b>	22	14,7	17,0	34	91		6	3	6,41	4
150	185	M 12	<b>210R12</b>	25	16,3	13,0	35	103		6	3	9,64	4
	185	M 16	<b>210R16</b>	25	16,3	17,0	35	103		6	3	9,24	4
	185	M 20	<b>210R20</b>	25	16,3	21,0	41	103		6	3	9,40	4
185	240	M 12	<b>211R12</b>	28	18,3	13,0	40	106		6	3	12,61	1
	240	M 16	<b>211R16</b>	28	18,3	17,0	40	106		6	3	11,92	1
	240	M 20	<b>211R20</b>	28	18,3	21,0	40	106		6	3	13,10	1

■ Presskabelschuhe, Al 10 - 400 mm<sup>2</sup>

Nennquerschnitt mm <sup>2</sup>		Anschl.-bolzen Ø	Art.-Nr.	Kenn-ziffer	Abmessung mm				Anzahl der Pressungen		Gewicht/100 St. ~ kg	VE/St.
rm/sm	se				d1	d2	b	l	mech.	hydr.		
240	300	M 12	<b>212R12</b>	32	21,0	13,0	45	116	8	3	18,30	1
	300	M 16	<b>212R16</b>	32	21,0	17,0	45	116	8	3	17,60	1
	300	M 20	<b>212R20</b>	32	21,0	21,0	45	116	8	3	17,30	1
300	--	M 16	<b>213R16</b>	34	23,3	17,0	49	124	8	3	17,50	1
	--	M 20	<b>213R20</b>	34	23,3	21,0	49	124	8	3	17,30	1
400	--	M 16	<b>214R16</b>	38	26,0	17,0	58	165	--	4	32,20	1
	--	M 20	<b>214R20</b>	38	26,0	21,0	58	165	--	4	31,90	1

- ▶ sm/se-Leiter müssen rundgedrückt werden
- ▶ sm = sektorförmig mehrdrätig
- ▶ Werkzeug: siehe Tabelle Seite 112

- ▶ rm = rund mehrdrätig
- ▶ se = sektorförmig eindrätig (massiv)



■ Pressverbinder nach DIN, Al 10 - 500 mm<sup>2</sup>

- Für zugentlastete Verbindungen von Aluminium-Leitern nach DIN EN 50182
- Für rundgedrückte sm/se Sektorleiter



Eigenschaften

- Herstellung nach DIN 46267, Teil 2
- Mit Markierungen für richtiges Verpressen
- Präzise Endenbearbeitung zur einfachen Kabeleinführung

Werkstoff

- E-Al

Oberfläche

- blank

Nennquerschnitt mm <sup>2</sup>		Art.-Nr.	Kenn-ziffer	Abmessung mm		Anzahl der Pressungen		Gewicht/100 St. ~ kg	VE/St.
rm/sm	se			d1	l	mech.	hydr.		
10	--	<b>*222R</b>	10	5,0	55	3/3	--	0,95	10
16	25	<b>*223R</b>	12	5,8	55	3/3	--	1,40	10
25	35	<b>224R</b>	12	6,8	70	4/4	2/2	1,60	10
35	50	<b>225R</b>	14	8,0	85	5/5	2/2	2,60	10
50	70	<b>226R</b>	16	9,8	85	5/5	2/2	3,20	10
70	95	<b>227R</b>	18	11,2	105	6/6	3/3	5,30	10
95	120	<b>228R</b>	22	13,2	105	6/6	3/3	7,60	10
120	150	<b>229R</b>	22	14,7	105	6/6	3/3	7,80	10
150	185	<b>230R</b>	25	16,3	125	6/6	3/3	10,70	10
185	240	<b>231R</b>	28	18,3	125	6/6	3/3	14,30	5
240	300	<b>232R</b>	32	21,0	145	8/8	3/3	20,30	5
300	--	<b>233R</b>	34	23,3	145	8/8	3/3	22,20	1
400	--	<b>234R</b>	38	26,0	210	--	5/5	40,80	1
500	--	<b>235R</b>	44	29,0	210	--	5/5	56,00	1

- ▶ sm/se-Leiter müssen rundgedrückt werden
- ▶ sm = sektorförmig mehrdrätig
- ▶ \* = nicht genormt
- ▶ Werkzeug: siehe Tabelle Seite 112

- ▶ rm = rund mehrdrätig
- ▶ se = sektorförmig eindrätig (massiv)