

**Reduzier-Pressverbinder, Al 25 - 400 mm<sup>2</sup>**

- Für zugentlastete Verbindungen von Al-Mittelspannungskabeln 10-30 kV
- Längsdichte Ausführung mit Ölstopf
- Mit abgeschrägten Kanten für reduzierten Wickelaufwand bei der Montage

**Eigenschaften**

- Im Nennquerschnittsbereich Rohrabmessung 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.
von	auf			d1	d2	l	mech.	hydr.		
35	25	425R25	14	8,0	6,8	95	4/4	2/2	2,800	5
50	25	426R25	16	9,8	6,8	95	4/4	2/2	3,630	5
50	35	426R35	16	9,8	8,0	95	4/4	2/2	3,450	5
70	25	427R25	18	11,2	6,8	100	4/4	2/2	4,975	5
70	35	427R35	18	11,2	8,0	100	4/4	2/2	4,790	5
70	50	427R50	18	11,2	9,8	100	4/4	2/2	4,420	5
95	25	428R25	22	13,2	6,8	105	4/4	2/2	8,200	5
95	35	428R35	22	13,2	8,0	105	4/4	2/2	8,000	5
95	50	428R50	22	13,2	9,8	105	4/4	2/2	7,600	5
95	70	428R70	22	13,2	11,2	105	4/4	2/2	7,350	5
120	25	429R25	22	14,7	6,8	110	4/4	2/2	8,000	5
120	35	429R35	22	14,7	8,0	110	4/4	2/2	7,800	5
120	50	429R50	22	14,7	9,8	110	4/4	2/2	7,380	5
120	70	429R70	22	14,7	11,2	110	4/4	2/2	7,100	5
120	95	429R95	22	14,7	13,2	110	4/4	2/2	6,550	5
150	25	430R25	25	16,3	6,8	110	4/4	2/2	10,700	5
150	35	430R35	25	16,3	8,0	110	4/4	2/2	10,500	5
150	50	430R50	25	16,3	9,8	110	4/4	2/2	10,100	5
150	70	430R70	25	16,3	11,2	110	4/4	2/2	9,800	5
150	95	430R95	25	16,3	13,2	110	4/4	2/2	9,500	5
150	120	430R120	25	16,3	14,7	110	4/4	2/2	8,650	5
185	25	431R25	28	18,3	6,8	130	--	2/2	16,120	5
185	35	431R35	28	18,3	8,0	130	--	2/2	15,875	5
185	50	431R50	28	18,3	9,8	130	--	2/2	15,400	5
185	70	431R70	28	18,3	11,2	130	--	2/2	15,050	5
185	95	431R95	28	18,3	13,2	130	--	2/2	14,400	5
185	120	431R120	28	18,3	14,7	130	5/5	2/2	13,700	5
185	150	431R150	28	18,3	16,3	130	5/5	2/2	13,050	5
240	25	432R25	32	21,0	6,8	130	--	2/2	21,200	5
240	35	432R35	32	21,0	8,0	130	--	2/2	20,950	5
240	50	432R50	32	21,0	9,8	130	--	2/2	20,470	5
240	70	432R70	32	21,0	11,2	130	--	2/2	20,120	5
240	95	432R95	32	21,0	13,2	130	--	2/2	19,460	5
240	120	432R120	32	21,0	14,7	130	--	2/2	18,800	5
240	150	432R150	32	21,0	16,3	130	5/5	2/2	18,125	5
240	185	432R185	32	21,0	18,3	130	5/5	2/2	17,275	5
300	150	433R150	34	23,3	16,3	135	5/5	2/2	21,100	1
300	185	433R185	34	23,3	18,3	135	5/5	2/2	20,120	1
300	240	433R240	34	23,3	21,0	135	5/5	2/2	18,730	1

■ **Reduzier-Pressverbinder, Al 25 - 400 mm<sup>2</sup>**

Nennquerschnitt mm <sup>2</sup>		Art.-Nr.	Kenn-ziffer	Abmessung mm			Anzahl der Pressungen		Gewicht/100 St. ~ kg	VE/St.
von	auf			d1	d2	l	mech.	hydr.		
400	185	<b>434R185</b>	38	26,0	18,3	165	--	3/3	34,700	1
400	240	<b>434R240</b>	38	26,0	21,0	165	--	3/3	32,900	1
400	300	<b>434R300</b>	38	26,0	23,3	165	--	3/3	31,200	1

- ▶ Die angegebenen Querschnitte beziehen sich auf rm/sm Leiter, sm/se-Leiter müssen rundgedrückt werden.
- ▶ sm = sektorförmig mehrdrätig
- ▶ Werkzeug: siehe Tabelle Seite 112
- ▶ rm = rund mehrdrätig
- ▶ se = sektorförmig eindrätig (massiv)

■ **Reduzier-Pressverbinder, Al 16 - 240 mm<sup>2</sup>**



- Für zugentlastete Verbindungen von Al-Leitern nach DIN EN 50182
- Zum Verbinden unterschiedlicher Querschnitte



**Eigenschaften**

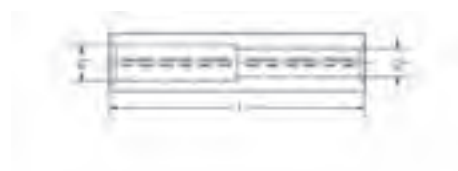
- Auch für rundgedrückte Sektorleiter
- Mit Markierungen für richtiges Verpressen
- Präzise Endenbearbeitung zur einfachen Kabeleinführung

**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.
von	auf			d1	d2	l	mech.	hydr.		
25	16	<b>284R16</b>	12	7,0	5,8	75	4/4	2/2	1,53	10
35	25	<b>285R25</b>	14	8,2	6,8	90	5/5	2/2	2,50	10
50	25	<b>286R25</b>	16	10,0	6,8	90	5/5	2/2	3,24	10
50	35	<b>286R35</b>	16	10,0	8,0	90	5/5	2/2	3,09	10
70	25	<b>287R25</b>	18	11,5	6,8	110	6/6	3/3	5,50	10
70	35	<b>287R35</b>	18	11,5	8,0	110	6/6	3/3	5,35	10
70	50	<b>287R50</b>	18	11,5	9,8	110	6/6	3/3	4,96	10
95	25	<b>288R25</b>	22	13,5	6,8	110	6/6	3/3	9,10	10
95	35	<b>288R35</b>	22	13,5	8,0	110	6/6	3/3	8,90	10
95	50	<b>288R50</b>	22	13,5	9,8	110	6/6	3/3	8,51	10
95	70	<b>288R70</b>	22	13,5	11,2	110	6/6	3/3	8,15	10
120	25	<b>289R25</b>	22	15,0	6,8	110	6/6	3/3	8,62	10
120	35	<b>289R35</b>	22	15,0	8,0	110	6/6	3/3	8,43	10
120	50	<b>289R50</b>	22	15,0	9,8	110	6/6	3/3	8,04	10
120	70	<b>289R70</b>	22	15,0	11,2	110	6/6	3/3	7,66	10
120	95	<b>289R95</b>	22	15,0	13,2	110	6/6	3/3	7,14	10
150	35	<b>290R35</b>	25	16,5	8,0	130	6/6	3/3	12,59	10
150	50	<b>290R50</b>	25	16,5	9,8	130	6/6	3/3	12,12	10
150	70	<b>290R70</b>	25	16,5	11,2	130	6/6	3/3	11,70	10
150	95	<b>290R95</b>	25	16,5	13,2	130	6/6	3/3	11,05	10
150	120	<b>290R120</b>	25	16,5	14,7	130	6/6	3/3	10,49	10
185	120	<b>291R120</b>	28	18,5	14,7	130	6/6	3/3	13,80	5
185	150	<b>291R150</b>	28	18,5	16,3	130	6/6	3/3	13,19	5

■ Reduzier-Pressverbinder, Al 16 - 240 mm<sup>2</sup>

Nennquerschnitt mm <sup>2</sup>		Art.-Nr.	Kenn-ziffer	Abmessung mm			Anzahl der Pressungen		Gewicht/100 St. ~ kg	VE/St.
von	auf			d1	d2	l	mech.	hydr.		
240	95	<b>292R95</b>	32	21,3	13,2	150	--	3/3	22,24	5
240	120	<b>292R120</b>	32	21,3	14,7	150	--	3/3	21,59	5
240	150	<b>292R150</b>	32	21,3	16,3	150	--	3/3	20,87	5

- ▶ Die angegebenen Querschnitte beziehen sich auf rm/sm Leiter, 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 16 - 300 mm<sup>2</sup>, zugfest

■ Für zugfeste Verbindungen von Aluminium-Leitern nach DIN EN 50182



Eigenschaften

- Hergestellt nach DIN 48085, Teil 2
- Mit Markierungen für richtiges Verpressen
- Präzise Endenbearbeitung zur einfachen Kabeleinführung

Werkstoff

- E-Al bis 95 mm<sup>2</sup>
- AlMgSi 1w ab 120 mm<sup>2</sup>

Oberfläche

- blank

Nennquerschnitt mm <sup>2</sup>	Art.-Nr.	Kenn-ziffer	Leiter Ø mm	Abmessung mm			Anzahl der Pressungen		Gewicht/100 St. ~ kg	VE/St.
				d1	d4	l	mech.	hydr.		
16	<b>*243R</b>	12	5,1	5,8	12,0	140	8/8	4/4	3,4	10
25	<b>244R</b>	12	6,3	6,8	12,0	140	8/8	4/4	2,9	10
35	<b>245R</b>	14	7,5	8,0	14,0	140	8/8	4/4	3,9	10
50	<b>246R</b>	16	9,0	10,0	16,0	155	8/8	4/4	5,2	10
70	<b>247R</b>	18	10,5	11,5	18,5	165	8/8	4/4	7,4	10
95	<b>248R</b>	22	12,5	13,5	22,0	165	8/8	4/4	12,2	10
120	<b>249R</b>	25	14,0	15,5	25,5	250	12/12	6/6	21,8	10
150	<b>250R</b>	28	15,7	16,5	28,5	300	--	7/7	34,4	10
185	<b>251R</b>	28	17,5	18,5	28,5	330	--	7/7	33,0	5
240	<b>252R</b>	34	20,2	21,5	34,5	350	--	7/7	54,0	5
300	<b>253R</b>	38	22,5	23,5	38,5	400	--	8/8	79,0	1

- ▶ \* = nicht genormt
- ▶ Werkzeug: siehe Tabelle Seite 112
- ▶ Werkzeug: siehe Tabelle Seite 113