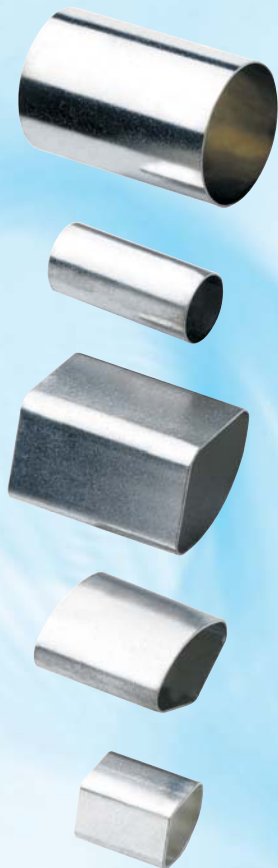


Bringt verdichtete Leiter auf Volumen.

Hülsen für verdichtete Rund-Leiter und Sektor-Leiter aus Kupfer.

Die Durchmesser von verdichteten Rund-Leitern sind bei gleichem Nennquerschnitt geringer als bei unverdichteten Rund-Leitern. Das führt beim Konfektionieren der Kabel zu Problemen, da die entsprechenden Kabelschuhe oder Verbinder nicht so angebracht werden können, wie es den Normen entspricht.

Bei Sektor-Leitern entstehen Probleme dadurch, dass rundförmige Verbindungsmaterialien auf sektorförmige Leiter aufgeschlagen werden. Häufig werden die Kabelschuhe und Verbinder dabei beschädigt – oder die Leiter spleißen auf. Mit Hilfe der Hülsen für Sektor-Leiter können die Leiter rundgepresst werden und lassen sich so besser verarbeiten.



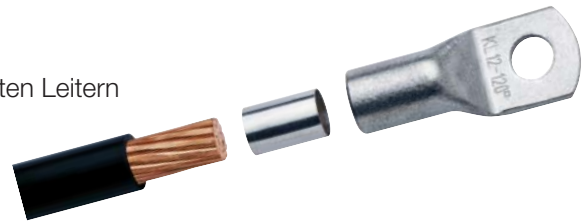
Sektorhülsen rund pressen in drei Schritten.

- Für Kabel mit verdichteten Rund-Leitern.
- Für 3-Leiter-Sektor-Kabel (120°-Winkel).
- Für 4-Leiter-Sektor-Kabel (90°-Winkel).



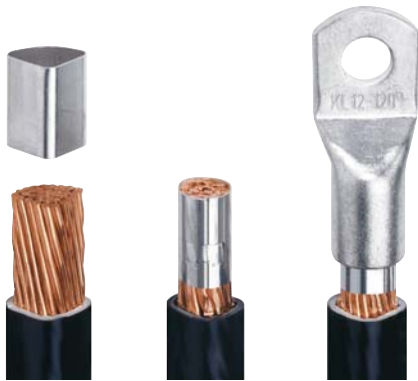
■ Runde Sache für verdichtete Leiter.

- ▶ **Hülsen für Querschnittsausgleich** bei Kabeln mit verdichteten Leitern bis 400 mm² Nennquerschnitt.
- ▶ Für Rohr-, Presskabelschuhe und Verbinder aus Kupfer.



Nutzen:

- ▶ Verbindungsmaterialien lassen sich auf verdichteten Leitern mit Klauke Presswerkzeugen optimal verpressen – fehlerhafte Verbindungen werden ausgeschlossen.
- ▶ Es können vorhandene Presswerkzeuge verwendet werden. Lagerhaltung zusätzlicher Verbindungsmaterialien oder kostenintensive Sonderlösungen entfallen.



■ Sektor-Leiter in Form bringen.

- ▶ Hülsen für Sektor-Leiter bis 240 mm² Nennquerschnitt.
- ▶ Für 3- und 4-Sektor-Leiter im 120°- bzw. 90°-Winkel.

Nutzen:

- ▶ 3- und 4-Leiter-Sektor bis 240 mm² Nennquerschnitt lassen sich ohne Aufspießen rund pressen und anschließend mit gängigen Klauke Verbindungsmaterialien einfach verarbeiten.
- ▶ **Keine Sonderkabelschuhe oder Spezialwerkzeuge erforderlich.**
- ▶ Mehr dazu ab Seite 93.



- ▶ Um optimalen Halt der Hülsen für verdichtete bzw. Sektor-Leiter sowie der Verbindungsmaterialien zu gewährleisten, müssen die Hülsen mit Runddrückeinsätzen auf die Leiter verpresst werden.



Anschließend können die Verbindungsmaterialien wie gewohnt verpresst werden.