

PRODUKT KATALOG



ELPRESS



DE



ELPRESS

Elpress' Geschäftsidee

"Die Geschäftsidee der Elpress Gruppe besteht darin, durch Liefersicherheit und Produktkenntnis qualitativ hochwertiges Material und Fachwissen für elektrische Anwendungen zur Verfügung zu stellen."

Kontakt



Elpress GmbH

Kränkelsweg 24
DE-417 48 Viersen, Deutschland

Tel +49 2162 93 19-0
Fax +49 2162 350403

sales@elpress.de
www.elpress.de

Hauptbüro

Elpress AB

Industrivägen 15
P.O. Box 186
SE-872 24 Kramfors, Schweden
Tel +46 612 71 71 00
sales@elpress.se

Kundensupport

Tel +46 612 71 71 70
support@elpress.se

Order

Tel +46 612 71 71 70
order@elpress.se



Seit 1959 entwickeln, fertigen und vermarkten wir komplette Kontaktpresssysteme für elektrische Verbindungen.

Die Elpress-Gruppe mit den Geschäftsbereichen Elpress und ABIKO gehört zur Lagercrantz Group AB.

Hauptsitz und Werk von Elpress sind im schwedischen Kramfors ansässig. Die Tochtergesellschaften Elpress GmbH, Elpress A/S, Elpress (Peking) Ltd. und Elpress Inc. mit Warenlager befinden sich Silkeborg (Dänemark), Peking (China) sowie Chicago (USA). Insgesamt beschäftigt die Elpress-Gruppe 160 Personen. Kramfors ist eine Ortschaft im Kreis Gudmundrå in Ångermanland und Hauptort der Gemeinde Kramfors im Verwaltungsbezirk Västernorrland. Der Ort ist am Westufer des Flusses Ångermanälven im Flusstal Ådalen gelegen, wo er von der schwedischen Bundesstraße 90 sowie der Eisenbahnverbindung Ådalsbanan gekreuzt wird. Westlich grenzt der Ort an die "Höga Kusten", der hügeligsten schwedischen Küstenregion. Die Ortschaft ist für ihre umfangreiche Sägewerksgeschichte in der zweiten Hälfte des 19. Jahrhunderts bekannt. Das Stadtzentrum wurde in den 2010er Jahren einer umfangreichen Umgestaltung unterzogen.

Westlich grenzt der Ort an die "Höga Kusten", der hügeligsten schwedischen Küstenregion. Die Ortschaft ist für ihre umfangreiche Sägewerksgeschichte in der zweiten Hälfte des 19. Jahrhunderts bekannt. Das Stadtzentrum wurde in den 2010er Jahren einer umfangreichen Umgestaltung unterzogen.

Die in diesem Katalog enthaltenen Informationen sind nur für die kommerzielle Nutzung zur Produktauswahl. Die Informationen sind nicht für den Gebrauch in QS - Anweisungen, Produktionszeichnungen, Betriebsanleitungen etc. bestimmt. Wenn eine solche Dokumentation erforderlich ist, wenden Sie sich bitte an Ihre nächste Elpress Vertretung oder an Elpress direkt. Obwohl jede Anstrengung unternommen wurde, richtige und aktuelle Informationen zum Zeitpunkt der Drucklegung zu gewährleisten, behält sich Elpress Änderungen für Druckfehler, überholte Informationen etc. vor. Ebenso behält Elpress sich das Recht vor, Produkte ohne vorherige Ankündigung zu ändern. Dieser Katalog ist Eigentum von Elpress. Eine Vervielfältigung vollständig, teilweise oder von Bildern, ist ohne vorherige schriftliche Genehmigung von Elpress AB untersagt.



ELPRESS®

Inhaltsverzeichnis

-  **Isolierte Verbinder mit 0,1-6 mm² und zugehörige Werkzeuge** **01**
-  **Aderendhülsen 0,14-50 mm² mit zugehörigen Werkzeugen** **02**
-  **Unisolierte Verbinder mit 0,15-10 mm² und zugehörige Werkzeuge** **03**
-  **Cu-Verbindungen 0,75-1000 mm²** **04**
-  **Al- und AlCu-Verbinder 16-1200 mm²** **05**
-  **Werkzeug für Cu-, Al- und AlCu-Verbinder** **06**
-  **Freileitungsverbinder** **07**
-  **Schraubverbinder für Nieder- und Mittelspannung** **08**
-  **Verbinder-/Isoliersätze** **09**
-  **Schneid- und Abisolierwerkzeug** **10**
-  **Tiefenerdung** **11**
-  **Allgemeine Informationen** **12**
-  **System Elpress** **13**

Zertifikation und Standards

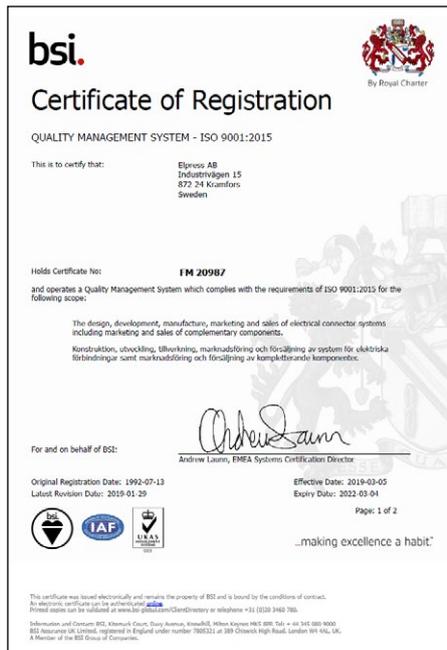


Umweltpolitik

Umweltschutz bedeutet für uns, dass wir Ressourcen optimal nutzen und damit Emissionen und Abfall reduzieren. Wir sind bestrebt, den gesetzlichen Grenzwert noch weit zu unterschreiten. Unsere Produkte werden so konstruiert dass die Umwelteinflüsse in folgenden Bereichen auf ein Minimum reduziert werden:

- Herstellung
- Anwendung
- Entsorgung

Unsere Umweltarbeit hat dazu geführt, dass Elpress seit 2004 gemäß ISO14001 zertifiziert ist. Zusätze, Werkstoffe und Bestandteile, die einen schädlichen Umwelteinfluss beinhalten, müssen schrittweise ausgetauscht werden. Unsere Verfahren, Arbeitsplätze und Arbeitsmethoden müssen so gestaltet und angepasst werden, dass der Betrieb unter minimaler Umweltbeeinträchtigung stattfinden kann und Verletzungen und Erkrankungen beim Menschen verhindert werden. Information und Ausbildung müssen ein selbstverständlicher Teil der Geschäftsaktivität sein und dazu beitragen, bei allen Mitarbeitern der ELPRESS Gruppe ein erhöhtes Interesse an Umweltfragen zu wecken sowie zu einer persönlichen Entwicklung und zur Beteiligung an der Umweltarbeit des Unternehmens führen. Unsere Lieferanten und Auftragnehmer müssen unter dem Gesichtspunkt ausgewählt werden, ob sie zur Verwirklichung unserer Umweltpolitik beitragen können. Unsere Kunden müssen über die Umweltarbeit des Unternehmens informiert sein und als Zusammenarbeitspartner Wissen und Ratschläge an die Akteure in der Distributionskette weitergeben, sodass unsere Produkte richtig angewendet, gelagert und entsorgt werden können. Wir müssen unsere Umweltarbeit ständig auswerten. Wir müssen gegenüber unserer Umgebung Offenheit zeigen, wenn es um Informationen über unsere Umweltarbeit und unsere Einflussnahme auf die Umwelt geht.



Qualität

Qualität bedeutet für uns, dass wir stets danach streben, das beste Unternehmen der Branche zu sein. Daher entwickeln wir unsere Produkte, unsere Methoden und auch uns selbst ständig weiter, da Fachwissen wohl der wichtigste Bestandteil ist, wenn es darum geht, optimale Qualität zu erzielen. Die Qualitätsarbeit hat dazu geführt, dass Elpress seit 1992 gemäß ISO 9001 zertifiziert ist.

Unser Zertifikat, mit Nummer FM20987 wurde durch die international anerkannte BSI British Standards Institution, England, ausgestellt.

Überprüfung der Produkte

Es gibt eine Menge unterschiedliche Teststandards und Genehmigungsverfahren, die auf Kabelschuhe und Verbinder angewendet werden können. Aus diesem Grund und wegen der großen inhaltlichen Unterschiede zwischen den Normen unterschiedlicher Länder muss man sich auf ein paar festlegen. Elpress hat zunächst hauptsächlich schwedische, britische und deutsche Normen angewendet. Inzwischen sind die meisten Elpress Produkte laut IEC und EN Standards zertifiziert, welche mehr und mehr die alten nationalen Standards ersetzen. In vielen Fällen gibt es zusätzlich spezielle Zertifizierungen laut Det Norske Veritas, Lloyd's Register und anderen Normen.



IEC - International Electrical Commission - gibt internationale Funktionsstandards heraus, die, obwohl nicht immer obligatorisch, starken Einfluss haben und als Grundlage im internationalen Verbinderhandel verwendet werden.



DNV - Det Norske Veritas

Elpress KRF/KSF, KRT/KST Verbinder entsprechen den DNV-Regeln für die Klassifizierung von Schiffen und den Offshore Standards von Det Norske Veritas. Die Verbinder sind zugelassen für Anlagen auf Schiffen und beweglichen Offshore Einheiten.



KR/KS, KRF/KSF, KRFS, KRFN und KRT/KST sind UL-zertifiziert gemäß Datei-Nr. E205350. Kupferverbinder vom Typ KRF/KSF sind für mehr-, fein- sowie feinstdrähtige Kupferleiter (Klasse 2, 5 und 6 gemäß IEC60228) freigegeben.



ELPRESS

Isolierte Verbinder 0,1-6 mm² und zugehörige Werkzeuge

Allgemeine Informationen zu isolierten Verbindungen	2
Handwerkzeuge für isolierte Verbindungen.....	3
Ringkabelschuhe 0,1-6 mm ²	4
Gabelkabelschuhe 0,1-6 mm ²	5
Flanschgabelkabelschuhe 0,5-2,5 mm ²	5
Hakenkabelschuhe 0,5-2,5 mm ²	6
Stiftkabelschuhe 0,1-6 mm ²	6
Flachstiftkabelschuhe 0,25-6 mm ²	7
Stoßverbinder 0,25-6 mm ²	7
Stoßverbinder mit Schrumpfsolierung 0,5-6 mm ²	8
Parallelverbinder 0,5-6 mm ²	8
Flachsteckhülsen, gerollt 0,1-6 mm ²	9
Flachsteckverteiler, gerollt 0,5-2,5 mm ²	9
Flachsteckhülsen, vollisoliert, gerollt 0,5-6 mm ²	10
Flachstecker 0,5-6 mm ²	10
Aderendhülsen, vollisoliert 1-6 mm ²	11
Rundstecker 0,25-6 mm ²	11
Rundsteckhülsen, vollisoliert 0,25-6 mm ²	11
Sortimentsboxen – isolierte Verbinder	12
RPL605, PL1001	12
PL451M, PL450 und HB150.....	13
Hobbywerkzeuge für isolierte und unisolierte Verbindungen.....	14
T50, T51 und T52 Hobbywerkzeug	14
Werkzeuge mit Prüfzertifikat für isolierte Verbindungen von 0,14-2,5 mm ²	15
DSA0115, DSA0725 und ESAQ0760 - Werkzeuge	15
Miniforce-Werkzeuge mit Prüfzertifikat für isolierte Verbindungen.....	16
GSEA0340C und GSW0560C.....	16
GSA0760 und GSA0760C	17
Akku-Crimpwerkzeuge	18
PVL130P - Elpress Mini.....	18
PVL130S - Elpress Mini.....	19
Elpress Mobile – Werkzeuge mit Wechselbacken	20
Elpress Mobile, Mobile Installation und Mobile DataCom.....	20
Mobile Solar Kit und Mobile Box.....	21
Wechselbacken für Elpress Mobile	22

Allgemeine Informationen zu isolierten Verbindern



System Elpress

Das System Elpress umfasst Verbindertypen und Werkzeuge, die in der jeweiligen Kombination konfiguriert und geprüft sind und dadurch normgerechte Verbindungen sicherstellen. Damit Sie sich als Benutzer bei der Verwendung unserer Systeme sicher fühlen können und bei einer korrekten Handhabung unserer Produkte eine einwandfreie Verbindung gewährleistet ist.

Isolierte Verbindungen

Die Ring-, Gabel- und Stiftkabelschuhe von Elpress bestehen aus hochwertigem Kupfer mit einer Reinheit von 99,95 %. Die Flach- und Rundsteckverbinder sind aus Messing oder Zinnbronze gefertigt. Für maximalen Korrosionsschutz sind alle Kabelschuhe elektrolytisch verzinkt. Durch das Hartlöten und Weichglühen des Kabelschuh-Halses kann das Crimpen in jeder beliebigen Richtung erfolgen. Bei den Flachstiftkabelschuhen ist das Metall im Hals außerdem doppelt gefaltet. Dies verleiht der fertigen Verbindung eine sehr hohe Zugfestigkeit und einen geringen Widerstand.

Isolierung

Die allermeisten Isolierhülsen von Elpress bestehen aus halogenfreiem Polycarbonat (PC), das hervorragende Verformungseigenschaften aufweist. Nach dem Pressen ist sie auch bei hohen Temperaturen form- und vibrationsbeständig. Eine gewisse Vorsicht ist bei Kontakt mit alkalischen Stoffen geboten. Bei einigen Ausführungen besteht die Isolierung aus PA, ebenfalls halogenfreiem Nylon oder PVC. Die Farbe der Isolierhülse gibt an, für welchen Leitungsquerschnitt die Verbindung vorgesehen ist:

Farbtabelle Isolierung

Hellgelbe Hülse	0,1 - 0,5 mm ²
Grüne Hülse*	0,25 - 0,75 mm ²
Rote Hülse	0,5 - 1,5 mm ²
Blaue Hülse	1,5 - 2,5 mm ²
Gelbe Hülse	4-6 mm ²

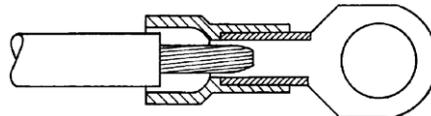
* oder transparentes Weiß

In der folgenden Tabelle sind die Eigenschaften isolierter Verbindungen von Elpress aufgeführt. Da sich auch Umwelteinflüsse, Temperatur u. Ä. auf die Verbindung auswirken können, sind diese Angaben allgemeiner Natur. Polycarbonat (PC) und Polyamid (PA) enthalten kein Fluor, Chlor, Brom oder Jod und sind daher halogenfrei.

Isolationsmaterial	Maximale Temperatur	Halogenfrei	Brennbarkeitsklasse, UL94
PA (Polyamid)	105 °	Ja	V0
PC (Polycarbonat)	115 °	Ja	V2
PVC (Polyvinylchlorid)	60 °	Nein, Chlor	V0

Easy-Entry

Die allermeisten Isolierhülsen von Elpress sind vom Typ Easy-Entry, führen den Leiter also selbsttätig richtig in den Kabelschuh ein. Geknickte und hervorstehende Leiter sowie daraus folgende Überschlänge oder herabgesetzte elektrische Eigenschaften gehören damit der Vergangenheit an.



Easy-Entry.

Kennzeichnung isolierter Verbindungen

Um Arbeit und Kontrolle zu erleichtern, sind isolierte Verbindungen von Elpress mit Logo, Querschnitt und ggf. Schraubendurchmesser gekennzeichnet. Beim Crimpen isolierter Verbindungen hinterlassen die Presszangen und -backen von Elpress eine Prägung in der Isolierhülse, mit der sich nachträglich die Übereinstimmung der Verbindung mit zahlreichen Normen kontrollieren lässt.



Crimp-Beispiele mit isolierten Verbindern von Elpress.

Bezeichnungsbeispiel

Kat.-Nr. A1532R (E, FLS, G usw.)

- A = isoliert
- 15 = Leitungsquerschnitt (1,5 mm²)
- 32 = Nenngröße (Lochdurchmesser 3,2 mm)
- E = Aderendhülse
- FLS = Flachsteckhülse
- FLSF = Flachsteckhülse, vollisoliert, gerollt
- FLST = Flachsteckhülse, Zinnbronze
- G = Gabelkabelschuh
- GB = Flanschgabelkabelschuh
- H = Flachstecker
- HA = Rundstecker
- HO = Rundsteckhülse
- K = Hakenkabelschuh
- PSK = Parallelverbinder
- R = Ringkabelschuh
- SF = Flachstiftkabelschuh
- SFB = Flachstiftkabelschuh, vorn gebogen
- SFK = Flachstiftkabelschuh, kurzer Stift
- SFL = Flachstiftkabelschuh, langer Stift
- SFN = Flachstiftkabelschuh, mit Nase
- SR = Rundstiftkabelschuh
- SRK = Rundstiftkabelschuh, kurzer Stift
- SK = Stoßverbinder
- SKW = Stoßverbinder mit Schrumpfschlauch



Crimpen eines isolierten Elpress-Ringkabelschuhs mit dem Handwerkzeug GSA0760.

Handwerkzeuge für isolierte Verbindern

Mechanische Zangen

Bei der Entwicklung mechanischer Crimpzangen stehen für Elpress die hohe Qualität, die Ergonomie der Zange selbst und optimale Eigenschaften der Crimpverbinder gleichermaßen im Fokus. Mit Ausnahme der Hobby-Werkzeuge verfügen die Zangen über ein integriertes Sperrsystem, das eine vollständige Pressung sicherstellt – Voraussetzung für professionelles und normgerechtes Arbeiten.



Elpress Mobile: Professionelles Werkzeug mit Wechselbacken für Installateure und Servicetechniker.

Miniforce-Werkzeuge

Mit den einzigartigen Miniforce-Werkzeugen wurden bei der Benutzer-Ergonomie und der Kraftersparnis neue Maßstäbe gesetzt. So konnten die Griffkräfte um bis zu 45 % gesenkt werden. Dies ist das Ergebnis einer komplexen Entwicklungsarbeit, bei der das minimierte Risiko für Arbeitsverletzungen und die bestmögliche Ergonomie im Vordergrund standen.



Miniforce Typ C besitzt längere Griffe, um eine Zweihandbedienung zu erleichtern. Mit dieser einfachen und natürlichen Methode lassen sich oftmals Belastungen reduzieren. Die Werkzeuge und Verbinder von Elpress bilden zusammen ein Crimpsystem, dessen Crimpergebnis laufend gegen die Anforderungen geltender Normen überprüft wird (z. B. IEC 60352-2, SEN 245010, DIN 46429 und BS EN 61238-1). Viele der Handzangen haben symmetrische Pressgesenke, die ein beidseitiges Arbeiten ermöglichen – ein großer Vorteil für Linkshänder. Die Zangen der Modellreihen Miniforce, D, G und P bestehen aus ausgesprochen hochwertigem Stahl, der brüniert und per Laser gekennzeichnet ist.



Zertifizierung von Presswerkzeugen

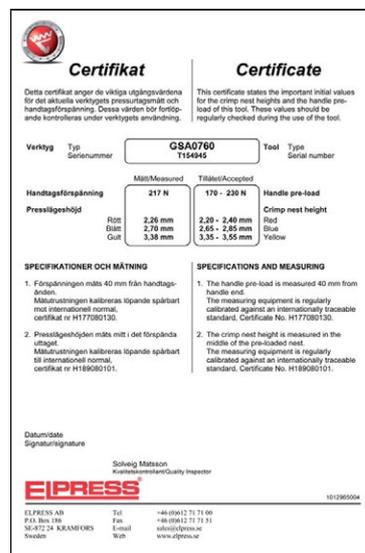
Zur Gewährleistung höchster Qualität werden auch unsere handgeführten Crimpwerkzeuge vom Typ Gxx und Dxx, also die Miniforce-Zangen, bereits während der Herstellung zertifiziert.



Gründe für eine Zertifizierung

Das Zertifikat, das der Zange beiliegt, erfüllt mehrere Funktionen:

- Neue Crimpwerkzeuge werden häufig sofort in ein QM-System eingepflegt. Bei der Anschaffung soll natürlich der Werkzeugstatus als erstes notiert werden, um später regelmäßige Kontrollen durchzuführen, bei denen etwaige Änderungen erkannt und behoben werden können.
- Das Zertifikat belegt, dass jedes einzelne Werkzeug die Anforderungen der entsprechenden grundlegenden Spezifikationen erfüllt.
- Das Zertifikat führt die wichtigsten zu kontrollierenden Eigenschaften auf. Die Serviceabteilung von Elpress bietet eine kontinuierliche Kontrolle der Werkzeugqualität an.



Dem Werkzeug beiliegende Zertifikat.



Scannen Sie und erhalten Sie Ihr Zertifikat

Was wird zertifiziert?

Für eine Zertifizierung des Presswerkzeugs muss jedes einzelne Werkzeug bei der Endmontage und Kontrolle hinsichtlich folgender Faktoren dokumentiert werden:

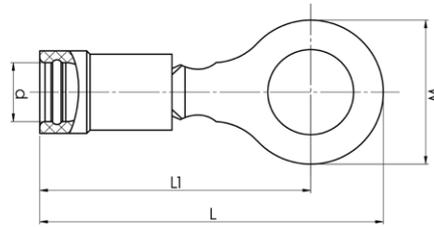
- **Griffvorspannung:** die erforderliche Kraft, damit die Sperre, die den Abbruch eines Pressvorgangs verhindert, nicht vorzeitig gelöst wird.
- **Crimp-Nesthöhe :** das maximale Höhenmaß, das bei zusammengepressten Backen an jedem Nest gemessen werden kann.



Ergonomische Miniforce-Zange von Elpress.

Ringkabelschuhe 0,1-6 mm²

• Material: Cu 99,95%, verzinkt (Cu/Sn), Hals hartgelötet.



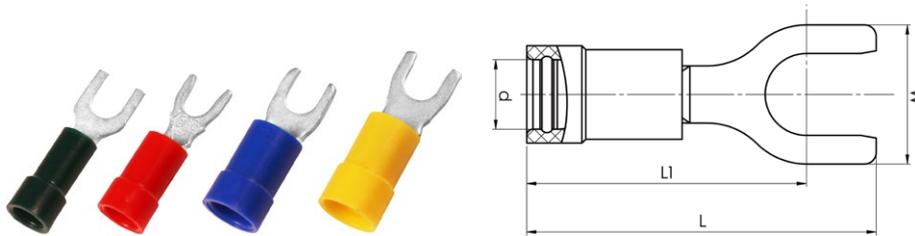
mm ² (Cu)	AWG Cu	Name	Schraube	W mm	d	L	L1	t	s	Isolier- material	Easy- Entry	Halogen- frei	Werkzeug	St./ Pkg.
0,1-0,5	27-20	A0522R	M2,5	5,4	2	16	14	0,5	6	PA	Nein	Ja	DSA0115	100
0,1-0,5	27-20	A0532R	M3	5,4	2	16	14	0,5	6	PA	Nein	Ja	DSA0115	100
0,1-0,5	27-20	A0543R	M4	6,5	3	19	16	0,5	6	PA	Ja	Ja	DSA0115	100
0,1-0,5	27-20	A0553R	M5	8	2	19	16	0,5	6	PA	Ja	Ja	DSA0115	100
0,25-0,75	23-19	A0832R	M3	5,5	3,2	18	15	0,5	7	PC	Ja	Ja	DSA0115	100
0,25-0,75	23-19	A0837R	M3,5	6,2	3,2	21	17,5	0,5	7	PC	Ja	Ja	DSA0115	100
0,25-0,75	23-19	A0843R	M4	7,5	3,2	21	17,5	0,5	7	PC	Ja	Ja	DSA0115	100
0,25-0,75	23-19	A0853R	M5	9	3,2	22	17,5	0,5	7	PC	Ja	Ja	DSA0115	100
0,5-1,5	20-16	A1532R	M3	5,5	4	19	16	0,7	7	PC	Ja	Ja	GSA0760	100
0,5-1,5	20-16	A1537R	M3,5	6	4	19	16	0,7	7	PC	Ja	Ja	GSA0760	100
0,5-1,5	20-16	A1543R	M4	7	4	20,5	17	0,7	7	PC	Ja	Ja	GSA0760	100
0,5-1,5	20-16	A1553R	M5	9	4	22,5	18	0,7	7	PC	Ja	Ja	GSA0760	100
0,5-1,5	20-16	A1565R	M6	11	4	26,5	21	0,7	7	PC	Ja	Ja	GSA0760	100
0,5-1,5	20-16	A1585R	M8	14	4	27,5	20	0,7	7	PC	Ja	Ja	GSA0760	100
0,5-1,5	20-16	A1510R	M10	16,5	4	30,5	22	0,7	7	PC	Ja	Ja	GSA0760	100
1,5-2,5	15-14	A2532R	M3	5,5	4,5	19	16	0,8	8	PC	Ja	Ja	GSA0760	100
1,5-2,5	15-14	A2537R	M3,5	6,2	4,5	19	16	0,8	8	PC	Ja	Ja	GSA0760	100
1,5-2,5	15-14	A2543R	M4	7	4,5	21	17,5	0,8	8	PC	Ja	Ja	GSA0760	100
1,5-2,5	15-14	A2553R	M5	9	4,5	23	18	0,8	8	PC	Ja	Ja	GSA0760	100
1,5-2,5	15-14	A2565R	M6	11	4,5	26	20,5	0,8	8	PC	Ja	Ja	GSA0760	100
1,5-2,5	15-14	A2585R	M8	14	4,5	28	21	0,8	8	PC	Ja	Ja	GSA0760	100
1,5-2,5	15-14	A2510R	M10	16,5	4,5	30,5	22	0,75	8	PC	Ja	Ja	GSA0760	100
1,5-2,5	15-14	A2513R	M12	18	4,3	34	26	0,75	8	PA	Ja	Ja	GSA0760	100
4-6	12-10	A4643R	M4	7,8	6,4	24,5	20,5	1	9	PC	Ja	Ja	GSA0760	100
4-6	12-10	A4653R	M5	9	6,4	25	20,5	1	9	PC	Ja	Ja	GSA0760	100
4-6	12-10	A4665R	M6	11	6,4	28,5	23	1	9	PC	Ja	Ja	GSA0760	100
4-6	12-10	A4685R	M8	14	6,4	30,5	23,5	1	9	PC	Ja	Ja	GSA0760	100
4-6	12-10	A4610R	M10	17	6,4	34	25,5	1	9	PC	Ja	Ja	GSA0760	50
4-6	12-10	A4613R	M12	19,2	6,8	40	31	1	9	PC	Ja	Ja	GSA0760	50

t = Materialstärke, s = Abisolierlänge



Gabelkabelschuhe 0,1-6 mm²

• Material: Cu 99,95%, verzinkt (Cu/Sn), Hals hartgelötet.

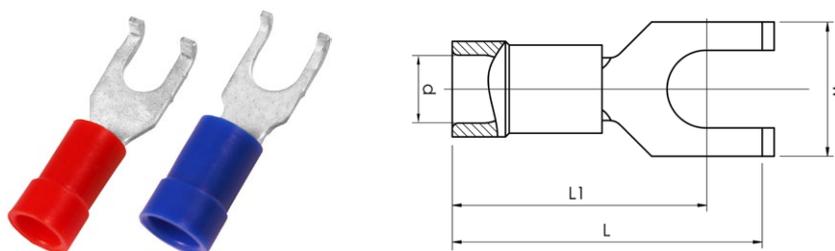


mm ² (Cu)	AWG Cu	Name	Schraube	W mm	d	L	L1	t	s	Isoliermaterial	Easy-Entry	Halogenfrei	Werkzeug	St./Pkg.
0,1-0,5	26-20	A0532G	M3	5,5	3,2	18	15	0,5	6	PA	Nein	Ja	DSA0115	100
0,25-0,75	24-20	A0832G	M3	5,5	3,2	18	15	0,5	7	PC	Ja	Ja	DSA0115	100
0,25-0,75	24-20	A0837G	M3,5	6,2	3,2	21	17,5	0,5	7	PC	Ja	Ja	DSA0115	100
0,25-0,75	24-20	A0843G	M4	6,2	3,2	21	17,5	0,5	7	PC	Ja	Ja	DSA0115	100
0,5-1,5	20-16	A1532G	M3	5,5	4	19	16	0,7	7	PC	Ja	Ja	GSA0760	100
0,5-1,5	20-16	A1537G	M3,5	6,2	4	21	17,5	0,7	7	PC	Ja	Ja	GSA0760	100
0,5-1,5	20-16	A1537GS	M3,5	5,5	4	21,2	17	0,7	7	PC	Ja	Ja	GSA0760	100
0,5-1,5	20-16	A1543G	M4	7	4	21	17,5	0,7	7	PC	Ja	Ja	GSA0760	100
0,5-1,5	20-16	A1553G	M5	9	4	22,5	18	0,7	7	PC	Ja	Ja	GSA0760	100
0,5-1,5	20-16	A1565G	M6	11	4	26,5	21	0,7	7	PC	Ja	Ja	GSA0760	100
1,5-2,5	16-14	A2532G	M3	5,5	4,5	18	15	0,8	8	PC	Ja	Ja	GSA0760	100
1,5-2,5	16-14	A2537G	M3,5	6,2	4,5	21	17,5	0,8	8	PC	Ja	Ja	GSA0760	100
1,5-2,5	16-14	A2537GS	M3,5	5,5	4,5	21,2	17	0,8	8	PC	Ja	Ja	GSA0760	100
1,5-2,5	16-14	A2543G	M4	7	4,5	21	17,5	0,8	8	PC	Ja	Ja	GSA0760	100
1,5-2,5	16-14	A2553G	M5	9	4,5	23	18	0,8	8	PC	Ja	Ja	GSA0760	100
1,5-2,5	16-14	A2565G	M6	11	4,5	25	19,5	0,8	8	PC	Ja	Ja	GSA0760	100
4-6	12-10	A4643G	M4	7,8	6,4	24	20	1	9	PC	Ja	Ja	GSA0760	100
4-6	12-10	A4653G	M5	9	6,4	25	20,5	1	9	PC	Ja	Ja	GSA0760	100
4-6	12-10	A4665G	M6	11	6,4	27	21,5	1	9	PC	Ja	Ja	GSA0760	100
4-6	12-10	A4685G	M8	14	6,4	30	23	1	9	PC	Ja	Ja	GSA0760	100
4-6	12-10	A4610G	M10	18	6,4	36	27,5	1	9	PA	Ja	Ja	GSA0760	100

t = Materialstärke, s = Abisolierlänge

Flanschgabelkabelschuhe 0,5-2,5 mm²

• Material: Cu 99,95%, verzinkt (Cu/Sn), Hals hartgelötet.

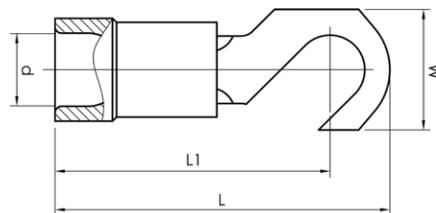


mm ² (Cu)	AWG Cu	Name	Schraube	W mm	d	L	L1	t	s	Isoliermaterial	Easy-Entry	Halogenfrei	Werkzeug	St./Pkg.
0,5-1,5	20-16	A1537GB	M3,5	6,2	4	21	17,5	0,7	7	PC	Ja	Ja	GSA0760	100
0,5-1,5	20-16	A1543GB	M4	6,2	4	21	17,5	0,7	7	PC	Ja	Ja	GSA0760	100
1,5-2,5	16-14	A2543GB	M4	6,2	4,5	21	17,5	0,8	7	PC	Ja	Ja	GSA0760	100
1,5-2,5	16-14	A2553GB	M5	9	4,5	22,5	17,5	0,8	7	PC	Ja	Ja	GSA0760	100

t = Materialstärke, s = Abisolierlänge

Hakenkabelschuhe 0,5-2,5 mm²

• Material: Cu 99,95%, verzinkt (Cu/Sn), Hals hartgelötet.

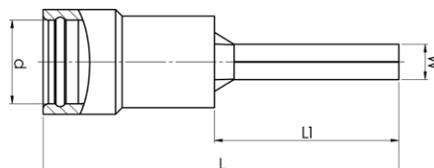


mm ² (Cu)	AWG Cu	Name	Schraube	W mm	d	L	L1	t	s	Isoliermaterial	Easy-Entry	Halogenfrei	Werkzeug	St./Pkg.
0,5-1,5	20-16	A1543K	M4	7	4	20,5	17	0,7	7	PC	Ja	Ja	GSA0760	100
1,5-2,5	16-14	A2543K	M4	7,5	4,5	21	17	0,8	8	PC	Ja	Ja	GSA0760	100

t = Materialstärke, s = Abisolierlänge

Stiftkabelschuhe 0,1-6 mm²

• Material: Cu 99,95%, verzinkt (Cu/Sn), Hals hartgelötet.

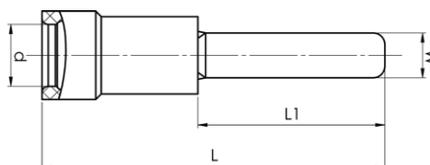


mm ² (Cu)	AWG Cu	Name	W mm	d	L	L1	s	Isoliermaterial	Easy-Entry	Halogenfrei	Werkzeug	St./Pkg.
0,1-0,5	26-20	A0514SR	1,2	2,2	18	8	6	PA	Nein	Ja	DSA0115	100
0,25-0,75	24-20	A0819SR	1,8	3,2	22	12	7	PC	Ja	Ja	DSA0115	100
0,25-0,75	24-20	A0819SRK	1,8	3,2	18,5	8,5	7	PC	Ja	Ja	DSA0115	100
0,5-1,5	20-16	A1519SR	1,7	4	22	12	7	PC	Ja	Ja	GSA0760	100
0,5-1,5	20-16	A1519SRK	1,7	4	18,5	8,5	7	PC	Ja	Ja	GSA0760	100
1,5-2,5	16-14	A2519SR	1,9	4,5	21,5	11,5	8	PC	Ja	Ja	GSA0760	100
1,5-2,5	16-14	A2519SRK	1,9	4,5	18,5	8,5	8	PC	Ja	Ja	GSA0760	100
4-6	12-10	A4630SR	2,7	6,4	27	14	9	PC	Ja	Ja	GSA0760	100

s = Abisolierlänge

Flachstiftkabelschuhe 0,25-6 mm²

• Material: Cu 99,95%, verzinkt (Cu/Sn), Hals hartgelötet.

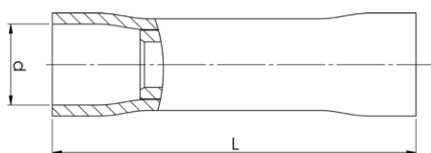


mm ² (Cu)	AWG Cu	Name	W mm	d	L	L1	t	s	Isoliermaterial	Easy-Entry	Halogenfrei	Nase	Werkzeug	St./Pkg.
0,25-0,75	24-20	A0825SFK	2,5	3,2	20	10	0,5	7	PC	Ja	Ja	Nein	DSA0115	100
0,5-1,5	20-16	A1518SFL	2,3	4,0	27,2	18	0,8	7	PVC	Ja	Nein	Nein	GSA0760	100
0,5-1,5	20-16	A1529SF	2,9	4	22	12	0,7	7	PC	Ja	Ja	Nein	GSA0760	100
0,5-1,5	20-16	A1529SFN	2,9	4	22	12	0,7	7	PC	Ja	Ja	Ja	GSA0760	100
0,5-1,5	20-16	A1530SFB	3	4	25,8	16,8	0,8	7	PVC	Ja	Nein	Nein	GSA0760	100
1,5-2,5	16-14	A2524SFL	2,3	4,5	27,2	18	0,8	8	PVC	Ja	Nein	Nein	GSA0760	100
1,5-2,5	16-14	A2529SF	2,9	4,3	21,5	11,5	0,8	8	PC	Ja	Ja	Nein	GSA0760	100
1,5-2,5	16-14	A2529SFN	2,9	4,3	22	12	0,8	8	PC	Ja	Ja	Ja	GSA0760	100
1,5-2,5	16-14	A2530SFB	3	4,5	25,8	16,8	0,7	8	PVC	Ja	Nein	Nein	GSA0760	100
4-6	12-10	A4640SF	4	6,8	27,5	13,5	1	9	PVC	Ja	Nein	Nein	GSA0760	100
4-6	12-10	A4645SFB	4,6	6,8	30,3	16,8	1	9	PVC	Nein	Nein	Nein	GSA0760	100

t = Materialstärke, s = Abisolierlänge

Stoßverbinder 0,25-6 mm²

• Material: Cu 99,95 %, verzinkt (Cu/Sn), Kontakthülse aus Cu-Rohr

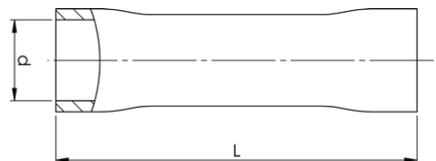


mm ² (Cu)	AWG Cu	Name	d mm	L	s	Isoliermaterial	Easy-Entry	Halogenfrei	Werkzeug	St./Pkg.
0,25-0,75	24-20	A0824SK	2,9	24,5	7	PC	Nein	Ja	DSA0115	100
0,5-1,5	20-16	A1525SK	3,4	24	7	PC	Nein	Ja	GSA0760	100
1,5-2,5	16-14	A2527SK	4,3	26	8	PC	Nein	Ja	GSA0760	100
4-6	12-10	A4652SK	6,5	33	9	PC	Nein	Ja	GSA0760	50

s = Abisolierlänge

Stoßverbinder mit Schrumpfsolierung 0,5-6 mm²

- Material: Cu 99,95 %, verzinkt (Cu/Sn), Kontakthülse aus Cu-Rohr.
- Schmelzkleber im Inneren der Isolierung.



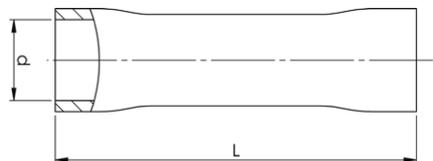
mm ² (Cu)	AWG Cu	Name	d mm	L	s	Isolier- material	Werkzeug	Halogen- frei	St./ Pkg.
0,5-1,5	20-16	A1535SKW	3,7	31,5	8	PA	GSW0560C	Ja	25
1,5-2,5	16-14	A2535SKW	4,6	31,5	8	PA	GSW0560C	Ja	25
4-6	12-10	A4650SKW	6,5	37,5	9	PA	GSW0560C	Ja	25

s = Abisolierlänge

Durch das Crimpen und anschließende Erwärmen mit einem Heißluftföhn entsteht eine wasserdichte Verbindung, die mit der Leitungsisolierung verklebt ist.

Parallelverbinder 0,5-6 mm²

- Material: Cu 99,95 %, verzinkt (Cu/Sn), Kontakthülse aus Cu-Rohr



mm ² (Cu)	AWG Cu	Name	d mm	L	s	Isolier- material	Halogen- frei	Werkzeug	St./ Pkg.
0,5-1,5	20-20	A1515PSK	3,2	17	7	PA	Ja	GSA0760	100
1,5-2,5	16-16	A2517PSK	4	17	8	PA	Ja	GSA0760	100
4-6	12-10	A4634PSK	5,6	21	9	PA	Ja	GSA0760	100

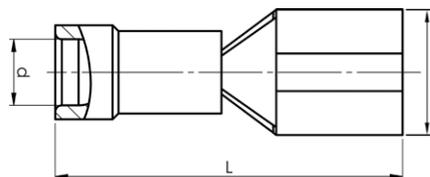
s = Abisolierlänge

Typ PSK mit GSA0760 (C) zweimal verpressen.



Flachsteckhülsen, gerollt 0,1-6 mm²

• Material: Messing, Kupfer verzinkt (Cu/Sn), Hals hartgelötet.

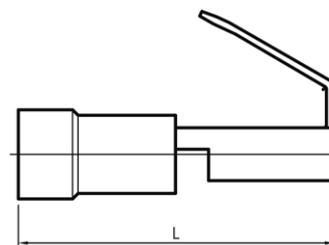
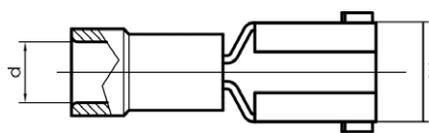


mm ² (Cu)	AWG Cu	Name	W mm	d	L	s	Für Flachstecker	Isoliermaterial	Hals-Ausführung	Easy-Entry	Halogenfrei	Werkzeug	St./Pkg.
0,1-0,5	26-20	A0503FLS5	3,7	2,2	16,4	7	2,8x0,5	PVC	Hartgelötet	Ja	Nein	DSA0115	100
0,1-0,5	26-20	A0503FLS8	3,7	2,2	16,4	7	2,8x0,8	PVC	Hartgelötet	Ja	Nein	DSA0115	100
0,5-1,5	20-16	A1503FLS5	3,2	4	18	7	2,8x0,5	PC	Hartgelötet	Ja	Ja	GSA0760	100
0,5-1,5	20-16	A1503FLS8	3,2	4,0	18	7	2,8x0,8	PC	Hartgelötet	Ja	Ja	GSA0760	100
0,5-1,5	20-16	A1505FLS5	5	3,2	19,5	7	4,8x0,5	PA	Hartgelötet	Ja	Ja	GSA0760	100
0,5-1,5	20-16	A1505FLS8	5	3,2	19,5	7	4,8x0,8	PA	Hartgelötet	Ja	Ja	GSA0760	100
0,5-1,5	20-16	A1507FLS	7,6	4	20,5	7	6,3x0,8	PC	Hartgelötet	Ja	Ja	GSA0760	100
0,5-1,5	20-16	A1507FLST	7,6	4	20,5	7	6,3x0,8	PC	Hartgelötet	Ja	Ja	GSA0760	100
1,5-2,5	16-14	A2505FLS5	5,6	4,5	20	8	4,8x0,5	PA	Hartgelötet	Ja	Ja	GSA0760	100
1,5-2,5	16-14	A2505FLS8	5	3,9	19,5	8	4,8x0,8	PA	Hartgelötet	Ja	Ja	GSA0760	100
1,5-2,5	16-14	A2507FLS	7,6	4,5	20,5	8	6,3x0,8	PC	Hartgelötet	Ja	Ja	GSA0760	100
1,5-2,5	16-14	A2507FLST	7,6	4,5	20,5	8	6,3x0,8	PC	Hartgelötet	Ja	Ja	GSA0760	100
4-6	12-10	A4607FLS	7,6	6,4	24	9	6,3x0,8	PC	Hartgelötet	Ja	Ja	GSA0760	100
4-6	12-10	A4609FLS	10,9	6,6	30,1	9	9,5x1,2	PA	Verstärkungshülse	Ja	Ja	GSA0760	100

s = Abisolierlänge

Flachsteckverteiler, gerollt 0,5-2,5 mm²

• Material: Messing, Kupfer verzinkt (Cu/Sn).

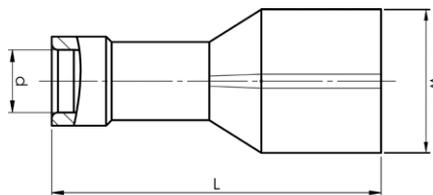


mm ² (Cu)	AWG Cu	Name	W mm	d	L	s	Für Flachstecker	Isoliermaterial	Hals-Ausführung	Easy-Entry	Halogenfrei	Werkzeug	St./Pkg.
0,5-1,5	20-16	A1507FLSH	6,9	3,2	22	7	6,3x0,8	PA	Verstärkungshülse	Ja	Ja	GSA0760	100
1,5-2,5	16-14	A2507FLSH	6,9	3,9	22	8	6,3x0,8	PA	Verstärkungshülse	Nein	Ja	GSA0760	100

s = Abisolierlänge

Flachsteckhülsen, vollisoliert, gerollt 0,5-6 mm²

• Material: Messing, Kupfer verzinkt (Cu/Sn), Hals hartgelötet.

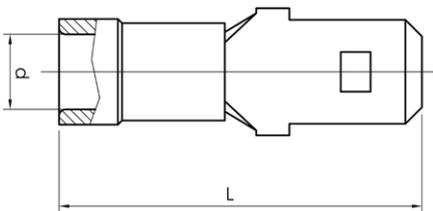


mm ² (Cu)	AWG Cu	Name	W mm	d mm	L mm	s mm	Für Flachstecker	Isoliermaterial	Hals-Ausführung	Easy-Entry	Halogenfrei	Werkzeug	St./Pkg.
0,5-1,5	20-16	A1503FLSF5	5,5	3,4	19,5	7	2,8x0,5	PA	Verstärkungshülse	Ja	Ja	GSA0760	100
		A1503FLSF8	5	3,4	19,5	7	2,8x0,8	PA	Verstärkungshülse	Ja	Ja	GSA0760	100
		A1505FLSF5	7,2	4,1	19,5	7	4,8x0,5	PA	Verstärkungshülse	Ja	Ja	GSA0760	100
		A1505FLSF8	7,2	4,1	19,5	7	4,8x0,8	PA	Verstärkungshülse	Ja	Ja	GSA0760	100
0,5-1,5	20-16	A1507FLSF	8,8	4	21,3	7	6,3x0,8	PC	Hartgelötet	Ja	Ja	GSA0760	100
		A2505FLSF5	7,2	4,5	19,5	8	4,8x0,5	PA	Verstärkungshülse	Ja	Ja	GSA0760	100
1,5-2,5	16-14	A2505FLSF8	7	3,9	19,5	8	4,8x0,8	PA	Verstärkungshülse	Ja	Ja	GSA0760	100
		A2507FLSF	8,8	4,5	21,3	8	6,3x0,8	PC	Hartgelötet	Ja	Ja	GSA0760	100
4-6	12-10	A4607FLSF	9,2	5,4	26	9	6,3x0,8	PA	Verstärkungshülse	Ja	Ja	GSA0760	100

s = Abisolierlänge

Flachstecker 0,5-6 mm²

• Material: Messing, Kupfer verzinkt (Cu/Sn), Hals hartgelötet.



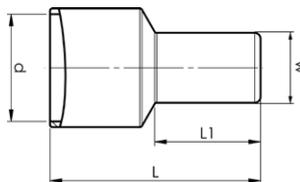
mm ² (Cu)	AWG Cu	Name	d mm	L mm	s mm	Flachstecker	Isoliermaterial	Hals-Ausführung	Easy-Entry	Halogenfrei	Werkzeug	St./Pkg.
0,5-1,5	20-16	A1507H	4,1	22	7	6,3x0,8	PC	Hartgelötet	Ja	Ja	GSA0760	100
1,5-2,5	16-14	A2507H	5	22,5	8	6,3x0,8	PC	Hartgelötet	Ja	Ja	GSA0760	100
4-6	12-10	A4607H	6,6	24,5	9	6,3x0,8	PA	Verstärkungshülse	Nein	Ja	GSA0760	100

s = Abisolierlänge



Aderendhülsen, vollisoliert 1-6 mm²

• Material: Cu, verzinkt (Cu/Sn)

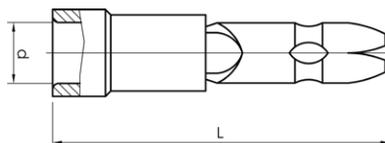


mm ² (Cu)	AWG Cu	Name	d mm	L	L1	s	Isoliermaterial	Easy-Entry	Halogenfrei	Werkzeug	St./Pkg.
1-3	18-13	A2500E	6,4	15,2	8	8	PA	Ja	Ja	GSA0760	100
4-6	12-10	A4600E	9,2	17,7	9	9	PA	Ja	Ja	GSA0760	100

s = Abisolierlänge

Rundstecker 0,25-6 mm²

• Material: Messing/Cu, Kupfer verzinkt (Cu/Sn).

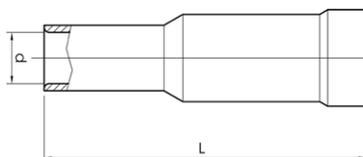


mm ² (Cu)	AWG Cu	Name	d mm	L	s	Rundstecker	Isoliermaterial	Halsausführung	Easy-Entry	Halogenfrei	Werkzeug	St./Pkg.
0,25-0,75	24-20	A0802HA	3,1	26	7	2,0	PA	Verstärkungshülse	Nein	Ja	DSA0115	100
0,5-1,5	20-16	A1504HA	4	22	7	4,0	PC	Hartgelötet	Ja	Ja	GSA0760	100
1,5-2,5	16-14	A2505HA	4,3	20,7	8	5,0	PVC	Verstärkungshülse	Nein	Nein	GSA0760	100
4-6	12-10	A4605HA	6,6	25,7	9	5,0	PA	Verstärkungshülse	Nein	Ja	GSA0760	100

s = Abisolierlänge

Rundsteckhülsen, vollisoliert 0,25-6 mm²

• Material: Messing/Cu, Kupfer verzinkt (Cu/Sn).



mm ² (Cu)	AWG Cu	Name	d mm	L	s	Für Rundstecker	Isoliermaterial	Halsausführung	Easy-Entry	Halogenfrei	Werkzeug	St./Pkg.
0,25-0,75	24-20	A0802HO	3,1	24,5	7	2	PA	Verstärkungshülse	Nein	Ja	DSA0115	100
0,5-1,5	20-16	A1504HO	4	25	7	4	PC	Hartgelötet	Ja	Ja	GSA0760	100
1,5-2,5	16-14	A2505HO	3,2	25	8	5	PVC	Verstärkungshülse	Nein	Nein	GSA0760	100
4-6	12-10	A4605HO	5,7	27	9	5	PA	Verstärkungshülse	Nein	Ja	GSA0760	100

s = Abisolierlänge

Sortimentsboxen – isolierte Verbinder



CE RPL605



Der RPL605 ist ein kompletter Sortimentskasten für professionelle Arbeiten, bestehend aus Kabelschuhen, Flachsteckhülsen, Verbindern und Werkzeug.

Eigenschaften:

- Zertifiziertes Crimpwerkzeug GSA0760, Crimpbereich 0,5-6 mm².
- Abisolierzange SCT001, zum Schneiden und Abisolieren von 0,5-6 mm²
- 605 isolierte Elpress-Verbinder 0,5-6 mm²

mm ² (Cu)	AWG/MCM (Cu)	Name	Nettogewicht (kg)	Länge mm	Breite	Höhe
0,5-6	20-10	RPL605	2,05	261	338	57



CE PL1001



Elpress-Sortimentsbox für Elektrobetriebe und Service-Werkstätten.

Eigenschaften:

- Box aus ABS-Kunststoff mit Einsatz aus Styrol-Kunststoff
- 29 Fächer
- 997 isolierte Verbinder 0,5-6 mm²
- 4 Klemmenleisten
- Crimpwerkzeug GSA0760 Miniforce
- Abisolierzange SCT001

mm ² (Cu)	AWG/MCM (Cu)	Name	Nettogewicht (kg)	Länge mm	Breite	Höhe
0,5-6	20-10	PL1001	2,94	380,0	285,0	55,0





CE PL451M

Elpress-Sortimentsbox für den Profi-Einsatz.



Eigenschaften:

- Box aus Polypropylen-Kunststoff mit Einsatz aus Styrol-Kunststoff
- 11 Fächer
- 346 isolierte Verbinder 0,5-6 mm²
- 3 Klemmenleisten
- Crimpwerkzeug GSA0760 Miniforce
- Abisolierzange SCT001

mm ² (Cu)	AWG/MCM (Cu)	Name	Nettogewicht (kg)	Länge mm	Breite	Höhe
0,5-6	20-10	PL451M	1,275	245,5	215,0	56,5



CE PL450

Elpress-Sortimentsbox für Hobbyanwendungen und Heimwerker.



Eigenschaften:

- Box aus Polypropylen-Kunststoff mit Einsatz aus Styrol-Kunststoff
- 11 Fächer
- 346 isolierte Verbinder 0,5-6 mm²
- 3 Klemmenleisten
- Hobby-Crimpzange T50 zum Crimpen, Schneiden und Abisolieren bis 6 mm² und zum Schneiden von Schrauben M2,5-M5

mm ² (Cu)	AWG/MCM (Cu)	Name	Nettogewicht (kg)	Länge mm	Breite	Höhe
0,5-6	20-10	PL450	1,019	245,5	215,0	56,5



CE HB150

Elpress-Sortimentsbox für Hobbyanwendungen und Heimwerker.



Eigenschaften:

- Box aus Polypropylen-Kunststoff mit Einsatz aus Styrol-Kunststoff
- 11 Fächer
- 147 isolierte Verbinder 0,5-6 mm²
- 2 Klemmenleisten
- Hobby-Crimpzange T50 zum Crimpen, Schneiden und Abisolieren bis 6 mm² und zum Schneiden von Schrauben M2,5-M5

mm ² (Cu)	AWG/MCM (Cu)	Name	Nettogewicht (kg)	Länge mm	Breite	Höhe
0,5-6	20-10	HB150	0,781	245,5	215,0	56,5

Hobbywerkzeuge für isolierte und unisolierte Verbinder von 0,5-6 mm² sowie zum Schneiden und Abisolieren

Eigenschaften:

- Aus hochwertigem Stahl und mit handfreundlichen Griffen
- Pressgesenke deutlich gekennzeichnet
- Keine Sperrfunktion
- Schneiden bis 6 mm²
- Abisolieren bis 6 mm²
- Kürzen von Schrauben der Größen M2,5-M5



Hobbywerkzeug T50



Besonderheiten:

- Zum Crimpen isolierter Verbinder 0,5-6 mm² und Dorn-Crimpen unisolierter Verbinder 1,5-6 mm²
- Rote Griffen

Pressgeometrie



mm ² (Cu)	AWG/MCM (Cu)	Name	Pressgeometrie	Nettogewicht (kg)	Länge mm
0,5-6	20-10	T50	Dorn, Oval	0,268	225



Hobbywerkzeug T51



Besonderheiten:

- Zum Crimpen isolierter Verbinder 0,5-6 mm² und Roll-Crimpen unisolierter Verbinder 0,5-2,5 mm²
- Gelbe Griffen

Pressgeometrie



mm ² (Cu)	AWG/MCM (Cu)	Name	Pressgeometrie	Nettogewicht (kg)	Länge mm
0,5-6	20-10	T51	Oval, Roll	0,268	225



Hobbywerkzeug T52



Besonderheiten:

- Zum Roll-Crimpen unisolierter Verbinder 0,5-6 mm²
- Grüne Griffen

Pressgeometrie



mm ² (Cu)	AWG/MCM (Cu)	Name	Pressgeometrie	Nettogewicht (kg)	Länge mm
0,5-6	20-10	T52	Roll	0,268	225



ELPRESS

Werkzeuge mit Prüfzertifikat für isolierte Verbindungen von 0,14-2,5 mm²



Eigenschaften:

- Pressgesenke deutlich gekennzeichnet
- Nachjustierbar
- Mit Elpress-Verbindern geprüft
- Sperrfunktion, die den vollständigen Abschluss des Crimpvorgangs sicherstellt
- Notauslösung, falls der Crimpvorgang unterbrochen werden muss
- Einzigartig schlankes und handliches Werkzeugdesign
- Einwandfreie Crimpung mit minimaler Muskelkraft
- Für Rechts- und Linkshänder geeignet
- Auf mindestens 50.000 Crimpvorgänge ausgelegt
- Lieferung mit Zertifikat zur einfachen Qualitätssicherung



DSA0115



Geprüfte und zertifizierte mechanische Handzange zum symmetrischen Crimpen isolierter Verbinder 0,14-1,5 mm².

Besonderheiten:

- Die Kontrolle der Gesenke erfolgt mit der Lehre ESAQ0760

mm ² (Cu)	AWG/MCM (Cu)	Name	Pressgeometrie	Nettogewicht (kg)	Länge mm	Breite
0,14-1,5	26-16	DSA0115	Oval	0,445	192	66

Pressgeometrie



DSA0725



Geprüfte und zertifizierte mechanische Handzange zum symmetrischen Crimpen isolierter Verbinder 0,5-2,5 mm².

Besonderheiten:

- Die Kontrolle der Gesenke erfolgt mit der Lehre ESAQ0760

mm ² (Cu)	AWG/MCM (Cu)	Name	Pressgeometrie	Nettogewicht (kg)	Länge mm	Breite
0,5-2,5	20-14	DSA0725	Oval	0,449	192	66

Pressgeometrie



ESAQ0760 – Lehre

Lehre zur Überprüfung der Pressgesenke in folgenden Zangen: DSA0115, DSA0725, GSA0760(C), GSEA0340C.

Besonderheiten:

- Griffteil mit 8 mm Ø
- Einfache Kontrolle der Pressgesenke
- Bei der Kalibrierung werden GO- und NO GO für jedes Gesenk überprüft. Wenden Sie sich an Elpress, wenn Sie nähere Informationen zu Kalibrierung und Qualitätssicherung wünschen.

mm ² (Cu)	AWG/MCM (Cu)	Name	Nettogewicht (kg)	Schaft Ø	Länge mm
0,5-2,5	20-14	ESAQ0760	0,024	8	55



Zange

Gesenklagen

DSA0115	
DSA0725	
GSA0760(C)	
GSEA0340(C)	



Miniforce-Werkzeuge mit Prüfzertifikat für isolierte Verbindungen von 0,5-6 mm² und Aderendhülsen von 0,25-4 mm²



Eigenschaften:

- Sperrfunktion, die nicht auslöst, bevor das Pressen abgeschlossen ist
- Notauslösung, falls der Pressvorgang unterbrochen werden muss
- Symmetrische Pressgesenke, deutlich gekennzeichnet
- Nachjustierbar
- Mit Elpress-Verbindern geprüft
- Einzigartiger Mechanismus senkt die maximale Handkraft von 450 N auf 250 N (Modell C)
- Ergonomischer Griff, der zu allen Handgrößen passt
- Optimierte Qualität der ausgeführten Arbeit
- Senkt das Verletzungsrisiko
- Leichtes und schlankes Design bei maximaler Robustheit
- Modell C mit verlängerten Griffen zur beidhändigen Bedienung
- Auf mindestens 80.000 Crimpvorgänge ausgelegt
- Lieferung mit Zertifikat zur einfachen Qualitätssicherung



GSEA0340C



Geprüfte und zertifizierte mechanische Miniforce-Handzange zum Crimpen isolierter Verbinder 0,5-2,5 mm² sowie isolierter und unisolierter Aderendhülsen 0,25-4 mm².

mm ² (Cu)	AWG/MCM (Cu)	Name	Pressgeometrie	Nettogewicht (kg)	Länge mm	Breite
0,5-2,5 / 0,25-4	20-14 / 22-12	GSEA0340C	Oval, Trapez	0,613	256	80

Pressgeometrie



GSW0560C



Geprüfte und zertifizierte mechanische Miniforce-Handzange zum Crimpen von Stoßverbindern Schumpfsisolierung vom Typ SKW 0,5-6 mm².

mm ² (Cu)	AWG/MCM (Cu)	Name	Pressgeometrie	Nettogewicht (kg)	Länge mm	Breite
0,5-6	20-10	GSW0560C	Oval	0,612	256	80

Pressgeometrie



ELPRESS



GSA0760 und GSA0760C

Geprüfte und zertifizierte mechanische Miniforce-Handzangen zum symmetrischen Crimpen isolierter Verbinder 0,5-6 mm².

Besonderheiten:

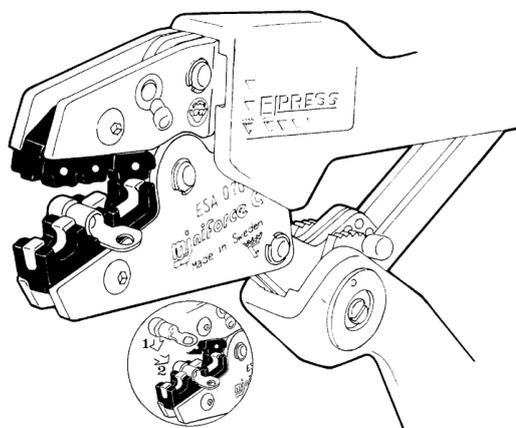
- Locator, der den Kabelschuh beim Crimpen in der richtigen Position hält und das Arbeiten z. B. bei beengten Platzverhältnissen erleichtert
- Die Gesenkkontrolle erfolgt einfach mit der Lehre ESAQ0760



Pressgeometrie



mm ² (Cu)	AWG/MCM (Cu)	Name	Pressgeometrie	Nettogewicht (kg)	Länge mm	Breite	Höhe
0,5-6	20-10	GSA0760	Oval	0,548	203	76	22
0,5-6	20-10	GSA0760C	Oval	0,607	256	80	



Gehen Sie beim Einlegen des Kabelschuhs in den Locator bei der Zange GSA0760(C) gemäß den Schritten 1 und 2 vor.

Akku-Crimpwerkzeuge für isolierte Verbinder von 0,5-6 mm², unisolierter Verbinder von 0,25-10 mm² und Aderendhülsen von 0,5-50 mm²

Eigenschaften:

- Betrieb durch Li-Ionen-Akku (10,8 V und 2 Ah), Ladedauer ca. 40 min
- Sehr gute Zugänglichkeit und Ergonomie
- Werkzeug für Installation und Service
- Kurze Pressdauer von 2-4 s
- Rund 230 Pressungen/Akkuladung
- Pressbacken separat erhältlich



PVL130P – Elpress MINI



PVL130P – Elpress MINI,
Pressbacken separat erhältlich.

Elpress MINI-Werkzeug im verschlankten Design mit besonders leistungsstarkem Li-Ionen-Akku für effizientes Arbeiten. Presskraft max. 13 kN. Im Lieferumfang enthalten sind 1 Li-Ionen-Akku und 1 Ladegerät.

Eigenschaften:

- Einfache Bedienung aller Werkzeugfunktionen mit einer Hand
- Lange Lebensdauer dank besonders robustem Crimpkopf
- Optimale Crimpung dank paralleler Pressbackenführung
- Einfache Handhabung dank geringem Gewicht
- Leistungsstarker Li-Ionen-Akku mit 10,8-V und Ladeanzeige
- Crimpkopf offen und drehbar
- Automatische Rückstellung der Pressbacken nach Abschluss des Crimpvorgangs

mm ² (Cu)	AWG/MCM (Cu)	Name	Pressgeometrie	Nettogewicht (kg)	Länge mm	Breite	Höhe
0,25-50	24-1/0	PVL130P	Dorn, Oval, Roll, Trapez, W	1,5	330	85	60



PVL130P, Tasche und Ladegerät.





CE PVL130S – Elpress MINI



PVL130S – Elpress MINI, einschließlich Backenpaar SA0760.

Die MINI-Werkzeuge von Elpress vereinen die Vorzüge manueller Crimpwerkzeuge mit denen akkubetriebener Hydraulik-Modelle. Presskraft max. 15 kN. Im Lieferumfang enthalten sind 1 Li-Ionen-Akku und 1 Ladegerät.

Eigenschaften:

- Einfache Bedienung aller Werkzeugfunktionen mit einer Hand
- Elektronische Steuerung mit Sperrfunktion und Überwachung zur Gewährleistung der vollständigen Pressbackenschließung
- Sicherungsöse als Fallschutz beim Einsatz im Freien
- Motorschutz sorgt für Sicherheit bei Überlast
- Maximale Effizienz durch niedriges Gewicht und schnelle Crimpvorgänge
- Einfaches Crimpen dank leistungsstarker Antriebstechnik
- Leistungsstarker Li-Ionen-Akku mit 10,8-V und Ladeanzeige
- LED-Arbeitsbeleuchtung
- Pressbackenpaar SA0760 im Lieferumfang des Werkzeugs enthalten

mm ² (Cu)	AWG/MCM (Cu)	Name	Pressgeometrie	Nettogewicht (kg)	Länge mm	Breite	Höhe
0,25-50	24-1/0	PVL130S	Dorn, Oval, Roll, Trapez, W	1,5	58	92	250



CE Pressbacken für PVL130P/PVL130S



mm ² (Cu)	AWG/MCM (Cu)	Name	Pressgeometrie	Nettogewicht (kg)	Anwendung
0,5-6	20-10	SA0760	Oval	0,05	Isolierte Verbinder
0,25-2,5	22-14	KB0325	Dorn	0,039	Unisolierte Verbinder
4-10	12-8	WB4099	W	0,05	Unisolierte Verbinder
0,5-6	20-10	RB0560	Roll	0,05	Unisolierte Verbinder
0,5-6	20-10	EB0560	Trapez	0,057	Aderendhülsen
4-10	12-8	EB4010	Trapez	0,05	Aderendhülsen
10-25	6-4	EB1025	Trapez	0,05	Aderendhülsen
35-50	2-0	EB3550	Trapez	0,05	Aderendhülsen

Elpress Mobile – Werkzeuge mit Wechselbacken



Professionelles Crimpwerkzeug mit Wechselbacken für Installateure und Servicetechniker.

Eigenschaften:

- Zuverlässig, sicher, wirtschaftlich und ergonomisch
- Parallelpressung mit 10 kN Presskraft, getestet für 20.000 Crimpvorgänge
- Einfacher und schneller Backenwechsel mit einem Handgriff
- Paarweise Aufbewahrung der Pressbacken in passender Halterung
- Breites Pressbackensortiment ermöglicht den Einsatz eines Basiswerkzeugs für 19 verschiedene Anwendungen



Elpress Mobile, nur Basiswerkzeug.

Elpress Mobile

Mobile Handzange (nur Basiswerkzeug). Pressbacken separat erhältlich.

mm ² (Cu)	AWG/MCM (Cu)	Name	Nettogewicht (kg)	Länge mm	Breite
0,25-10	24-8	MOBILE	0,554	234	64



Elpress Mobile mit den Pressbacken OAA0525 und OEB0210.

Mobile Installation

Mobile Handzange mit zwei Wechselbacken:

- Pressbacke OAA0525 zum Crimpen isolierter Verbinder 0,5-2,5 mm².
- Pressbacke OEB0210 zum Crimpen von Aderendhülsen 0,25-10 mm².
- Die Zange wird einschließlich der zugehörigen Pressbacken in Blisterverpackungen geliefert.

Name	Nettogewicht (kg)	Länge mm	Breite
MOBILE INSTALLATION	0,695	234	64



Elpress Mobile mit den Pressbacken OMP45 und OCC1113.

Mobile DataCom

Mobile Handzange mit zwei Wechselbacken:

- OMP45 zum Crimpen modularer Steckverbinder vom Typ RJ45.
- OCC1113 zum Crimpen der Koax-Kabel RG58, RG59, RG62 und RG71.
- Die Zange wird einschließlich der zugehörigen Pressbacken in Blisterverpackungen geliefert.

Name	Nettogewicht (kg)	Länge mm	Breite
MOBILE DATA/COM	0,667	234	64



ELPRESS



Elpress Mobile mit den Pressbacken OMS4, OMS3 und OMSL.



Abisolierer LOKE.

Mobile Solar Kit

Mobile Handzange mit drei Wechselbacken und Abisolierer LOKE zum Abisolieren von Solarleitungen mit besonders dicker Isolierung:

- OMS4, Pressbacke für Rollcrimps von Verbindern mit Hülsendurchmesser 4 mm, 2,5-6,0 mm².
- OMS3, Pressbacke für Vierkantcrimps von Verbindern mit Hülsendurchmesser 3 mm, 2,5-6,0 mm².
- OMSL, Pressbacke für Vierkantcrimps von Verbindern, 2,5-6,0 mm².

Name	Nettogewicht (kg)	Länge mm	Breite
MOBILE SOLAR	0,772	234	64



Mobile-Box

Box für das Werkzeug MOBILE und 5-6 zugehörige Pressbacken. Werkzeug und Pressbacken sind separat erhältlich.

Name	Nettogewicht (kg)	Länge mm	Breite	Höhe
MOBILE BOX	0,32	246	218	57

Wechselbacken für Elpress Mobile

Alle Backen lassen sich schnell und einfach in die einheitliche Zangenaufnahme einsetzen. Die Wechselbacken werden paarweise in einer Halterung geliefert, die sich mit anderen Halterungen verbinden lässt.



OAA0160
Zum Crimpen von isolierten Verbindern 0,1 - 6 mm².



OAA0525
Zum Crimpen von isolierten Verbindern 0,5 - 2,5 mm².



OSW0360
Zum Crimpen von Stossverbindern mit Schrumpfsolisierung 0,3-0,75 und 4-6 mm².



OSW0525
Zum Crimpen von Stossverbindern mit Schrumpfsolisierung 0,5-1,5 und 1,5-2,5 mm².



OPB0140
Zum Crimpen von schweren Steckverbindern, GPC.



OPB6099
Zum Crimpen von schweren Steckverbindern, GPC.



OWB4099
Zum W-Crimpen von unisolierten Verbindern 4 - 10 mm².



OKB0725
Zum Dorn-Crimpen von unisolierten Verbindern 0,75 - 2,5 mm².



OKB0560
Zum Dorn-Crimpen von unisolierten Verbindern 0,5 - 6 mm².



OEB0210
Zum Crimpen von Aderendhülsen 0,25 - 10 mm².



OEB1625
Zum Crimpen von Aderendhülsen 16 - 25 mm².



OEB3550
Zum Crimpen von Aderendhülsen 35 - 50 mm².



ORB0110
Zum Roll-Crimpen von Verbindern 0,1 - 1,0 mm².



ORB0560
Zum Roll-Crimpen von Verbindern 0,5 - 6 mm².



OMP45
Zum Crimpen von Modularverbindern RJ45.



OMP11
Zum Crimpen von Modularverbindern RJ11.



OFO5432
Zum Crimpen von Lichtwellenleitern LWL.



OCC0908
Zum Crimpen von Koaxial-Kontakten.



OCC1113
Zum Crimpen von Koaxial-Kontakten.



OCC4755
Zum Crimpen von Koaxial-Kontakten.



OMS4
Zum Crimpen von Solar-Steckern Ø 4mm, Roll-pressung, offene Crimphülse
Crimpbereich: 2,5 - 6,0 mm²



OMSL
Zum Crimpen von Solar-Steckern
Type: Solar Lock
Vierkantverpressung
Crimpbereich: 2,5 - 6,0 mm²



Aderendhülsen 0,14-50 mm² mit zugehörigen Werkzeugen

Allgemeine Informationen zu Aderendhülsen.....	2
Handwerkzeuge für Aderendhülsen.....	3
Isolierte Aderendhülsen 0,14-50 mm ² ET.....	4
Isolierte Aderendhülsen 0,14-50 mm ² ETT.....	5
Isolierte Aderendhülsen 0,14-50 mm ² ETD.....	6
Unisolierte Aderendhülsen 0,25-50 mm ²	7
Isolierte TWIN-Aderendhülsen 2x0,5-2x10 mm ² ET2.....	8
Isolierte TWIN-Aderendhülsen 2x0,5-2x10 mm ² ETT2.....	9
Isolierte TWIN-Aderendhülsen 2x0,5-2x10 mm ² ETW2.....	10
Sortimentsboxen – Aderendhülsen.....	11
RPL5548 und PL800ET.....	11
SD4016 und SD0525.....	12
Miniforce-Werkzeug mit Prüfzertifikat für Aderendhülsen 0,14-16 mm ²	13
PEB0116S, PEB0116H, PEB0110T und BEP0110T18.....	13
Miniforce-Werkzeuge mit Prüfzertifikat für Aderendhülsen 0,25-4 mm ²	14
GSEA0340C.....	14
Miniforce-Werkzeuge für Aderendhülsen 0,1-6 mm ² und TWIN-Aderendhülsen 2x0,5-2x10 mm ²	15
GEB4010C-TWIN und PZD3.....	15
Miniforce-Werkzeuge mit Prüfzertifikat für Aderendhülsen 4-50 mm ²	16
GEB0410C, GEB1025 und GEB1025C.....	16
GEB3550 und GEB3550C.....	17
Akku-Crimpwerkzeuge.....	18
PVL130P - Elpress Mini.....	18
PVL130S - Elpress Mini.....	19
Elpress Mobile – Werkzeuge mit Wechselbacken.....	20
Elpress Mobile, Mobile Installation und Mobile DataCom.....	20
Mobile Box.....	21
Wechselbacken für Elpress Mobile.....	22

Allgemeine Informationen zu Aderendhülsen



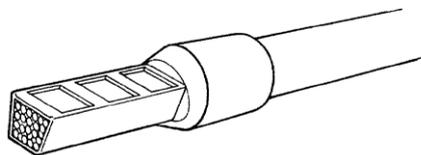
System Elpress

Das System Elpress besteht aus Aderendhülsen und Werkzeugen, die als System getestet wurden, um optimale Montageergebnisse zu gewährleisten. Für den Anwender bedeutet dies zertifizierte Sicherheit und höchste Qualität. Wenn ein Presswerkzeug beim Pressen mit der Elpress Aderendhülse verwendet wird, entsteht eine Verbindung die nach DIN57609 auf Zugfestigkeit geprüft worden ist.

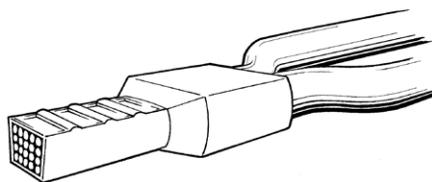
Aderendhülsen

Die isolierten und unisolierten Aderendhülsen von Elpress bestehen aus verzinnem Kupfer mit einem Reinheitsgrad von 99,95 %. Mit wenigen Ausnahmen entsprechen die Maße der Aderendhülsen DIN 46228 (siehe die jeweiligen Anmerkungen in den Tabellen). Die Isolierhülse besteht aus PP (Polypropylen) und ähnelt in der Form der Easy-Entry-Ausführung, siehe Abbildung. Aderendhülsen von Elpress kommen zum Einsatz, wenn ein perfekter Abschluss des Leitungsendes gefordert ist.

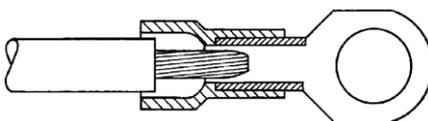
Mit Aderendhülsen von Elpress vermeiden Sie ein Abspreizen von Litzen und reduzieren das Risiko von Leitungsbrüchen. Darüber hinaus sorgen sie für einen dauerhaften Crimpdruck und eine große Kontaktfläche.



Gecrimpte Aderendhülse.



Gecrimpte TWIN-Aderendhülse.



Easy-Entry.

Bezeichnungsbeispiel

Kat.-Nr. A4-12ET

A = Isoliert
 B = Unisoliert
 4 = Leitungsquerschnitt (4 mm²)
 12 = Länge der Metallhülse
 ET = Aderendhülse
 ET2 = TWIN-Aderendhülse



CSA-Zertifizierung

Die CSA (Canadian Standards Association) ist eine kanadische Organisation, die Produkte nach amerikanischen Standards zertifiziert. Elpress-Aderendhülsen vom Typ A...ET/ETT/ETD, B...ET, A... ET2/ETT2/ETW2 sind CSA-zertifiziert gemäß amerikanischem Standard C22.2 Nr. 158 und UL 1059 entsprechend Dateinr. 247206. Aderendhülsen vom Typ A...ETT/ETD... ETT2/ETW2, für feindrätige Cu-Leiter 26 AWG bis 500 MCM vorgesehen. Im metrischen System entspricht dies 0,14-240 mm². Zur Verwendung in Kombination mit einem Elpress-Crimpwerkzeug.

Farbcodes für isolierte Aderendhülsen und TWIN-Aderendhülsen

AWG	Querschnitt mm ²	Standard-Farbe W Elpress Typ ET	Farben gemäß DIN 46228 Elpress Typ ETD	Alternativ-Farbe T Typ ETT
26	0,14	grau	grau	braun
24	0,25	hellblau	gelb	violett
22	0,34	türkis	türkis	pink
20	0,50	orange	weiß	weiß
18	0,75	weiß	grau	blau
17	1	gelb	rot	rot
15	1,5	rot	schwarz	schwarz
13	2,5	blau	blau	grau
11	4	grau	grau	orange
9	6	schwarz	gelb	grün
7	10	elfenbein	rot	braun
5	16	grün	blau	weiß
3	25	braun	gelb	schwarz
2	35	beige	rot	rot
1/0	50	olivgrün	blau	blau
2/0	70	gelb	gelb	gelb
3/0	95	rot	rot	rot
250	120	blau	blau	blau
300	150	gelb	gelb	gelb



Handwerkzeuge für Aderendhülsen

Mechanische Zangen

Bei der Entwicklung mechanischer Crimpzangen stehen für Elpress die hohe Qualität, die Ergonomie der Zange selbst und optimale Eigenschaften der Crimpverbinder gleichermaßen im Fokus. Mit Ausnahme der Hobby-Werkzeuge verfügen die Zangen über ein integriertes Sperrsystem, das eine vollständige Pressung sicherstellt – Voraussetzung für professionelles und normgerechtes Arbeiten.



Elpress Mobile: Professionelles Werkzeug mit Wechselbacken für Installateure und Servicetechniker.

Miniforce-Werkzeuge

Mit den einzigartigen Miniforce-Werkzeugen wurden bei der Benutzer-Ergonomie und der Kraftersparnis neue Maßstäbe gesetzt. So konnten die Griffkräfte um bis zu 45 % gesenkt werden. Dies ist das Ergebnis einer komplexen Entwicklungsarbeit, bei der das minimierte Risiko für Arbeitsverletzungen und die bestmögliche Ergonomie im Vordergrund standen.



Miniforce Typ C besitzt längere Griffe, um eine Zweihandbedienung zu erleichtern. Mit dieser einfachen und natürlichen Methode lassen sich oftmals Belastungen reduzieren. Die Werkzeuge und Verbinder von Elpress bilden zusammen ein Crimpsystem, dessen Crimpergebnis laufend gegen die Anforderungen geltender Normen überprüft wird (z. B. IEC 60352-2, SEN 245010, DIN 46429 und BS EN 61238-1). Viele der Handzangen haben symmetrische Pressgesenke, die ein beidseitiges Arbeiten ermöglichen – ein großer Vorteil für Linkshänder.

Die Zangen der Modellreihen Miniforce, D, G und P bestehen aus ausgesprochen hochwertigem Stahl, der brüniert und per Laser gekennzeichnet ist.



Zertifizierung von Presswerkzeugen

Zur Gewährleistung höchster Qualität werden auch unsere handgeführten Crimpwerkzeuge vom Typ Gxx und Dxx, also die Miniforce-Zangen, bereits während der Herstellung zertifiziert.



Was wird zertifiziert?

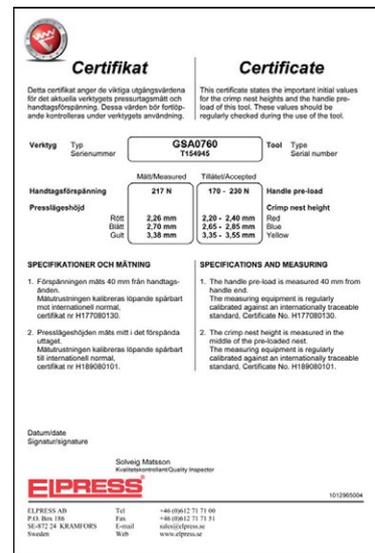
Für eine Zertifizierung des Presswerkzeugs muss jedes einzelne Werkzeug bei der Endmontage und Kontrolle hinsichtlich folgender Faktoren dokumentiert werden:

- **Griffvorspannung:** die erforderliche Kraft, damit die Sperre, die den Abbruch eines Pressvorgangs verhindert, nicht vorzeitig gelöst wird.
- **Crimp-Nesthöhe :** das maximale Höhenmaß, das bei zusammengepressten Backen an jedem Nest gemessen werden kann.

Gründe für eine Zertifizierung

Das Zertifikat, das der Zange beiliegt, erfüllt mehrere Funktionen:

- Neue Crimpwerkzeuge werden häufig sofort in ein QM-System eingepflegt. Bei der Anschaffung soll natürlich der Werkzeugstatus als erstes notiert werden, um später regelmäßige Kontrollen durchzuführen, bei denen etwaige Änderungen erkannt und behoben werden können.
- Das Zertifikat belegt, dass jedes einzelne Werkzeug die Anforderungen der entsprechenden grundlegenden Spezifikationen erfüllt.
- Das Zertifikat führt die wichtigsten zu kontrollierenden Eigenschaften auf. Die Serviceabteilung von Elpress bietet eine kontinuierliche Kontrolle der Werkzeugqualität an.



Dem Werkzeug beiliegende Zertifikat.



Scannen Sie und erhalten Sie Ihr Zertifikat



Ergonomische Miniforce-Zange von Elpress.



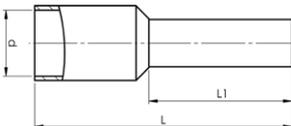
Isolierte Aderendhülsen 0,14-50 mm² ET, Standard-Farbe



- Material: Cu 99,95 %, Kupfer verzinkt (Cu/Sn), zertifiziert nach CSA.
- Isolierung aus Polypropylen, Farbcode W.



mm ² (Cu)	AWG Cu	Name	d mm	L	L1	s	Maße gemäß DIN 46228	Werkzeug	St./ Pkg.
0,14	26	A0,14-6ET	1,9	10	6	8	Ja	PEB0110T	500
0,14	26	A0,14-8ET	1,9	12	8	10	Nein	PEB0110T	500
0,25	24	A0,25-6ET	1,9	10	6	8	Nein	PEB0110T	100
0,25	24	A0,25-8ET	1,9	12	8	10	Nein	PEB0110T	500
0,34	22	A0,34-6ET	1,9	10	6	8	Nein	PEB0110T	100
0,34	22	A0,34-8ET	1,9	12	8	10	Nein	PEB0110T	100
0,5	20	A0,5-6ET	2,4	12	6	8	Ja	PEB0110T	100
0,5	20	A0,5-8ET	2,4	14	8	10	Ja	PEB0110T	100
0,5	20	A0,5-10ET	2,4	156	10	12	Ja	PEB0110T	100
0,75	20	A0,75-6ET	2,8	12	6	8	Ja	PEB0110T	100
0,75	20	A0,75-8ET	2,8	14	8	10	Ja	PEB0110T	100
0,75	20	A0,75-10ET	2,8	16	10	12	Ja	PEB0110T	100
0,75	20	A0,75-12ET	2,8	18	12	14	Ja	PEB0110T	100
1	18	A1-6ET	3	12	6	8	Ja	PEB0110T	100
1	18	A1-8ET	3	14	8	10	Ja	PEB0110T	100
1	18	A1-10ET	3	16	10	12	Ja	PEB0110T	100
1	18	A1-12ET	3	18	12	14	Ja	PEB0110T	100
1,5	16	A1,5-6ET	3,3	12	6	8	Nein	PEB0110T	500
1,5	16	A1,5-8ET	3,3	14	8	10	Ja	PEB0110T	100
1,5	16	A1,5-10ET	3,3	16	10	12	Ja	PEB0110T	100
1,5	16	A1,5-12ET	3,3	18	12	14	Ja	PEB0110T	500
1,5	16	A1,5-18ET	3,3	24	18	20	Ja	PEB0110T18	100
2,08	14	A2,08-8ET	3,5	14	8	10	Nein	PEB0110T	500
2,5	14	A2,5-8ET	4,2	15	8	10	Ja	PEB0110T	100
2,5	14	A2,5-10ET	4,1	17	10	12	Ja	PEB0110T	500
2,5	14	A2,5-12ET	4,2	19	12	14	Ja	PEB0110T	100
2,5	14	A2,5-18ET	4,2	25	18	20	Ja	PEB0110T18	100
4	12	A4-10ET	4,8	17	10	12	Ja	PEB0110T	100
4	12	A4-12ET	4,8	20	12	14	Ja	PEB0110T	100
4	12	A4-18ET	4,8	26	18	20	Ja	PEB0110T18	100
6	10	A6-12ET	6,1	20	12	14	Ja	PEB0110T	100
6	10	A6-18ET	6,1	26	18	20	Ja	PEB0110T18	100
10	8	A10-12ET	7,4	21	12	14	Ja	GEB1025	100
10	8	A10-18ET	7,4	27	18	20	Ja	GEB1025	100
16	6	A16-12ET	8,8	23	12	14	Ja	GEB1025	100
16	6	A16-18ET	8,8	29	18	20	Ja	GEB1025	100
25	4	A25-16ET	10,9	29	16	18	Ja	GEB1025	50
25	4	A25-18ET	10,9	31	18	20	Ja	GEB1025	50
25	4	A25-22ET	10,9	35	22	24	Ja	GEB1025	50
35	2	A35-16ET	12,3	30	16	18	Ja	GEB3550	50
35	2	A35-18ET	12,3	32	18	20	Ja	GEB3550	50
35	2	A35-25ET	12,3	39	25	27	Ja	GEB3550	50
50	1/0	A50-20ET	15	36	20	22	Ja	GEB3550	50
50	1/0	A50-25ET	15	41	25	27	Ja	GEB3550	25



s = Abisolierlänge
Wir bieten auch Aderendhülsen mit anderen Farbcodes und für Querschnitte über 50 mm² an.



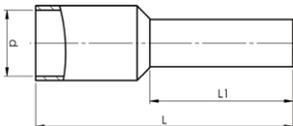
Isolierte Aderendhülsen 0,14-50 mm² ETT, Alternativfarbe



- Material: Cu 99,95 %, Kupfer verzinkt (Cu/Sn), zertifiziert nach CSA.
- Isolierung aus Polypropylen, Farbcode T.



mm ² (Cu)	AWG Cu	Name	d mm	L	L1	s	Maße gemäß DIN 46228	Werkzeug	St./Pkg.
0,14	26	A0,14-6ETT	1,9	10	6	8	Nein	PEB0110T	500
0,14	26	A0,14-8ETT	1,9	12	8	10	Nein	PEB0110T	500
0,25	24	A0,25-6ETT	1,9	10	6	8	Nein	PEB0110T	500
0,25	24	A0,25-8ETT	1,9	12	8	10	Nein	PEB0110T	500
0,34	22	A0,34-6ETT	1,9	10	6	8	Nein	PEB0110T	500
0,34	22	A0,34-8ETT	1,9	12	8	10	Nein	PEB0110T	500
0,5	20	A0,5-6ETT	2,4	12	6	8	Nein	PEB0110T	500
0,5	20	A0,5-8ETT	2,4	14	8	10	Nein	PEB0110T	500
0,5	20	A0,5-10ETT	2,4	16	10	12	Ja	PEB0110T	500
0,75	20	A0,75-6ETT	2,8	12	6	8	Ja	PEB0110T	500
0,75	20	A0,75-8ETT	2,8	14	8	10	Ja	PEB0110T	500
0,75	20	A0,75-10ETT	2,8	16	10	12	Nein	PEB0110T	500
0,75	20	A0,75-12ETT	2,8	18	12	14	Nein	PEB0110T	500
1	18	A1-6ETT	2,3	12	6	8	Nein	PEB0110T	500
1	18	A1-8ETT	3	14	8	10	Nein	PEB0110T	500
1	18	A1-10ETT	3	16	10	12	Nein	PEB0110T	500
1	18	A1-12ETT	3	18	12	14	Nein	PEB0110T	500
1,5	16	A1,5-6ETT	3,3	12	6	8	Nein	PEB0110T	500
1,5	16	A1,5-8ETT	3,3	14	8	10	Nein	PEB0110T	500
1,5	16	A1,5-10ETT	3,3	16	10	12	Nein	PEB0110T	500
1,5	16	A1,5-12ETT	3,3	18	12	14	Nein	PEB0110T	500
1,5	16	A1,5-18ETT	3,3	24	18	20	Nein	PEB0110T18	500
2,08	14	A2,08-8ETT	3,5	14	8	10	Nein	PEB0110T	500
2,5	14	A2,5-8ETT	4,2	15	8	10	Nein	PEB0110T	500
2,5	14	A2,5-10ETT	4,1	17	10	12	Nein	PEB0110T	500
2,5	14	A2,5-12ETT	4,2	19	12	14	Nein	PEB0110T	500
2,5	14	A2,5-18ETT	4,2	25	18	20	Nein	PEB0110T18	500
4	12	A4-10ETT	4,8	17	10	12	Nein	PEB0110T	500
4	12	A4-12ETT	4,8	20	12	14	Nein	PEB0110T	100
4	12	A4-18ETT	4,8	26	18	20	Nein	PEB0110T18	100
6	10	A6-12ETT	6,1	20	12	14	Nein	PEB0110T	100
6	10	A6-18ETT	6,1	26	18	20	Nein	PEB0110T18	100
10	8	A10-12ETT	7,4	21	12	14	Nein	GEB1025	100
10	8	A10-18ETT	7,4	27	18	20	Nein	GEB1025	100
16	6	A16-12ETT	8,8	23	12	14	Nein	GEB1025	100
16	6	A16-18ETT	8,8	29	18	20	Nein	GEB1025	100
25	4	A25-16ETT	10,9	29	16	18	Nein	GEB1025	50
25	4	A25-18ETT	10,9	31	18	20	Nein	GEB1025	50
25	4	A25-22ETT	10,9	35	22	24	Nein	GEB1025	50
35	2	A35-16ETT	12,3	30	16	18	Nein	GEB3550	50
35	2	A35-18ETT	12,3	32	18	20	Nein	GEB3550	50
35	2	A35-25ETT	12,3	39	25	27	Nein	GEB3550	50
50	1/0	A50-20ETT	15	36	20	22	Nein	GEB3550	50
50	1/0	A50-25ETT	15	41	25	27	Nein	GEB3550	25



s = Abisolierlänge
Wir bieten auch Aderendhülsen mit anderen Farbcodes und für Querschnitte über 50 mm² an.

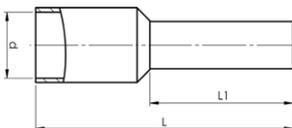
Isolierte Aderendhülsen 0,14-50 mm² ETD, Alternativfarbe



- Material: Cu 99,95 %, Kupfer verzinkt (Cu/Sn). Nach CSA zertifiziert.
- Isolierung aus Polypropylen, Maße und Farbcode gemäß DIN46228 (siehe Tabelle).



mm ² (Cu)	AWG Cu	Name	d mm	L	L1	s	Maße gemäß DIN 46228	Werkzeug	St./ Pkg.
0,14	26	A0,14-6ETD	1,9	10	6	8	Nein	PEB0110T	500
0,14	26	A0,14-8ETD	1,9	12	8	10	Nein	PEB0110T	500
0,25	24	A0,25-8ETD	1,9	12	8	10	Nein	PEB0110T	500
0,34	22	A0,34-6ETD	1,9	10	6	8	Nein	PEB0110T	500
0,34	22	A0,34-8ETD	1,9	12	8	10	Nein	PEB0110T	500
0,5	20	A0,5-6ETD	2,4	12	6	8	Nein	PEB0110T	500
0,5	20	A0,5-8ETD	2,4	14	8	10	Nein	PEB0110T	500
0,5	20	A0,5-10ETD	2,4	16	10	12	Nein	PEB0110T	500
0,75	20	A0,75-6ETD	2,8	12	6	8	Ja	PEB0110T	500
0,75	20	A0,75-8ETD	2,8	14	8	10	Ja	PEB0110T	100
0,75	20	A0,75-10ETD	2,8	16	10	12	Ja	PEB0110T	500
0,75	20	A0,75-12ETD	2,8	18	12	14	Ja	PEB0110T	500
1	18	A1-6ETD	3	12	6	8	Nein	PEB0110T	500
1	18	A1-8ETD	3	14	8	10	Nein	PEB0110T	100
1	18	A1-10ETD	3	16	10	12	Nein	PEB0110T	500
1	18	A1-12ETD	3	18	12	14	Nein	PEB0110T	500
1,5	16	A1,5-6ETD	3,3	12	6	8	Nein	PEB0110T	500
1,5	16	A1,5-8ETD	3,3	14	8	10	Nein	PEB0110T	100
1,5	16	A1,5-10ETD	3,3	16	10	12	Nein	PEB0110T	500
1,5	16	A1,5-12ETD	3,3	18	12	14	Nein	PEB0110T	500
1,5	16	A1,5-18ETD	3,3	24	18	20	Nein	PEB0110T18	500
2,08	14	A2,08-8ETD	3,5	14	8	10	Nein	PEB0110T	500
2,5	14	A2,5-8ETD	4,2	15	8	10	Nein	PEB0110T	500
2,5	14	A2,5-10ETD	4,1	17	10	12	Nein	PEB0110T	500
2,5	14	A2,5-12ETD	4,2	19	12	14	Nein	PEB0110T	500
2,5	14	A2,5-18ETD	4,2	25	18	20	Nein	PEB0110T18	500
4	12	A4-10ETD	4,8	17	10	12	Nein	PEB0110T	500
4	12	A4-12ETD	4,8	20	12	14	Ja	PEB0110T	100
4	12	A4-18ETD	4,8	26	18	20	Ja	PEB0110T18	100
6	10	A6-12ETD	6,1	20	12	14	Nein	PEB0110T	100
6	10	A6-18ETD	6,1	26	18	20	Nein	PEB0110T18	100
10	8	A10-12ETD	7,4	21	12	14	Nein	GEB1025	100
10	8	A10-18ETD	7,4	27	18	20	Nein	GEB1025	100
16	6	A16-12ETD	8,8	23	12	14	Nein	GEB1025	100
16	6	A16-18ETD	8,8	29	18	20	Nein	GEB1025	100
25	4	A25-16ETD	10,9	29	16	18	Nein	GEB1025	50
25	4	A25-18ETD	10,9	31	18	20	Nein	GEB1025	50
25	4	A25-22ETD	10,9	35	22	24	Nein	GEB1025	50
35	2	A35-16ETD	12,3	30	16	18	Nein	GEB3550	50
35	2	A35-18ETD	12,3	32	18	20	Nein	GEB3550	50
35	2	A35-25ETD	12,3	39	25	27	Nein	GEB3550	50
50	1/0	A50-20ETD	15	36	20	22	Ja	GEB3550	50
50	1/0	A50-25ETD	15	41	25	27	Nein	GEB3550	25



s = Absolierlänge
Wir bieten auch Aderendhülsen mit anderen Farbcodes und für Querschnitte über 50 mm² an.



Unisolierte Aderendhülsen 0,25-50 mm²



• Material: Cu 99,95%, Kupfer verzinkt (Cu/Sn), Maße gemäß DIN46228 (siehe Tabelle).

02



mm ² (Cu)	AWG Cu	Name	d mm	D	L	s	Maße gemäß DIN 46228	Werkzeug	St./ Pkg.
0,25	24	B0,25-5ET	0,8	1,7	5	5	Nein	PEB0110T	1000
0,25	24	B0,25-7ET	0,8	1,7	7	7	Nein	PEB0110T	1000
0,34	22	B0,34-5ET	0,9	1,8	5	5	Nein	PEB0110T	1000
0,34	22	B0,34-7ET	0,9	1,8	7	7	Nein	PEB0110T	1000
0,5	20	B0,5-6ET	1	2,1	6	6	Ja	PEB0110T	1000
0,5	20	B0,5-8ET	1	2,1	8	8	Nein	PEB0110T	1000
0,5	20	B0,5-10ET	1	2,1	10	10	Ja	PEB0110T	1000
0,75	20	B0,75-6ET	1,2	2,3	6	6	Ja	PEB0110T	1000
0,75	20	B0,75-8ET	1,2	2,3	8	8	Nein	PEB0110T	1000
0,75	20	B0,75-10ET	1,2	2,3	10	10	Ja	PEB0110T	1000
0,75	20	B0,75-12ET	1,2	2,3	12	12	Nein	PEB0110T	1000
1	18	B1-6ET	1,4	2,5	6	6	Ja	PEB0110T	1000
1	18	B1-8ET	1,4	2,5	8	8	Nein	PEB0110T	1000
1	18	B1-10ET	1,4	2,5	10	10	Ja	PEB0110T	1000
1	18	B1-12ET	1,4	2,5	12	12	Nein	PEB0110T	1000
1,5	16	B1,5-7ET	1,7	2,8	7	7	Ja	PEB0110T	1000
1,5	16	B1,5-8ET	1,7	2,8	8	8	Nein	PEB0110T	1000
1,5	16	B1,5-10ET	1,7	2,8	10	10	Ja	PEB0110T	1000
1,5	16	B1,5-12ET	1,7	2,8	12	12	Ja	PEB0110T	1000
1,5	16	B1,5-15ET	1,7	2,8	15	15	Nein	PEB0110T18	1000
1,5	16	B1,5-18ET	1,7	2,8	18	18	Ja	PEB0110T18	1000
1,5	16	B1,5-20ET	1,7	2,8	20	20	Nein	PEB0110T18	1000
2,5	14	B2,5-7ET	2,2	3,4	7	7	Ja	PEB0110T	1000
2,5	14	B2,5-8ET	2,2	3,4	8	8	Nein	PEB0110T	1000
2,5	14	B2,5-10ET	2,2	3,4	10	10	Ja	PEB0110T	1000
2,5	14	B2,5-12ET	2,2	3,4	12	12	Ja	PEB0110T	1000
2,5	14	B2,5-15ET	2,2	3,4	15	15	Nein	PEB0110T18	1000
2,5	14	B2,5-18ET	2,2	3,4	18	18	Ja	PEB0110T18	1000
2,5	14	B2,5-20ET	2,2	3,4	20	20	Nein	PEB0110T18	1000
4	12	B4-9ET	2,8	4	9	9	Ja	PEB0110T	1000
4	12	B4-10ET	2,8	4	10	10	Nein	PEB0110T	1000
4	12	B4-12ET	2,8	4	12	12	Ja	PEB0110T	1000
4	12	B4-18ET	2,8	4	18	18	Ja	PEB0110T18	1000
4	12	B4-20ET	2,8	4	20	20	Nein	PEB0110T18	1000
6	10	B6-10ET	3,5	4,7	10	10	Ja	PEB0110T	250
6	10	B6-12ET	3,5	4,7	12	12	Ja	PEB0110T	250
6	10	B6-15ET	3,5	4,7	15	15	Ja	PEB0110T18	250
6	10	B6-18ET	3,5	4,7	18	18	Ja	PEB0110T18	250
6	10	B6-20ET	3,5	4,7	20	20	Nein	PEB0110T18	250
6	10	B6-25ET	3,5	4,7	25	25	Nein	PEB0110T18	250
10	8	B10-12ET	4,5	4,7	12	12	Nein	GEB1025	250
10	8	B10-15ET	4,5	4,7	15	15	Nein	GEB1025	250
10	8	B10-18ET	4,5	4,7	18	18	Nein	GEB1025	250
10	8	B10-20ET	4,5	4,7	20	20	Nein	GEB1025	250
10	8	B10-25ET	4,5	4,7	25	25	Nein	GEB1025	250
16	6	B16-12ET	5,8	7,5	12	12	Ja	GEB1025	250
16	6	B16-15ET	5,8	7,5	15	15	Ja	GEB1025	250
16	6	B16-18ET	5,8	7,5	18	18	Ja	GEB1025	250
16	6	B16-20ET	5,8	7,5	20	20	Nein	GEB1025	250
16	6	B16-25ET	5,8	7,5	25	25	Ja	GEB1025	250
16	6	B16-32ET	5,8	7,5	32	32	Ja	GEB1025	250
25	4	B25-12ET	7,3	9,5	12	12	Nein	GEB1025	250
25	4	B25-15ET	7,3	9,5	15	15	Ja	GEB1025	250
25	4	B25-18ET	7,3	9,5	18	18	Ja	GEB1025	250
25	4	B25-25ET	7,3	9,5	25	25	Ja	GEB1025	100
25	4	B25-32ET	7,3	9,5	32	32	Ja	GEB1025	100
35	2	B35-18ET	8,3	11	18	18	Ja	GEB3550	100
35	2	B35-20ET	8,3	11	20	20	Nein	GEB3550	100
35	2	B35-25ET	8,3	11	25	25	Ja	GEB3550	100
35	2	B35-32ET	8,3	11	32	32	Ja	GEB3550	100
50	1/0	B50-18ET	10,3	13	18	18	Ja	GEB3550	100
50	1/0	B50-22ET	10,3	13	22	22	Nein	GEB3550	100
50	1/0	B50-25ET	10,3	13	25	25	Ja	GEB3550	100
50	1/0	B50-32ET	10,3	13	32	32	Ja	GEB3550	100

s = Abisolierlänge

Wir bieten auch Aderendhülsen für Querschnitte über 50 mm² an.



Isolierte TWIN-Aderendhülsen 2x0,5-2x10 mm² ET2, Standard-Farbcode



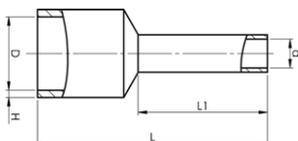
- Material: Cu 99,95 %, Kupfer verzinkt (Cu/Sn). Nach CSA zertifiziert.
- Isolierung aus Polypropylen, Farbcode gemäß DIN46228.

mm ² (Cu)	AWG Cu	Name	d mm	D	H	L	L1	s	Werkzeug	St./ Pkg.
2 x 0,5	2x20	A0,5-6ET2	1,5	4,5	2,3	13	6	8	PEB0110T	100
2 x 0,5	2x20	A0,5-8ET2	1,5	4,5	2,3	15	8	10	PEB0110T	100
2 x 0,75	2x20	A0,75-8ET2	1,8	5,1	2,6	15	8	10	PEB0110T	100
2 x 0,75	2x20	A0,75-10ET2	1,8	5,1	2,6	17	10	12	PEB0110T	100
2 x 0,75	2x20	A0,75-12ET2	1,8	5,1	2,6	19	12	14	PEB0110T	100
2 x 1	2x18	A1-8ET2	2	5,1	3	15	8	10	PEB0110T	100
2 x 1	2x18	A1-10ET2	2	5,1	3	17	10	12	PEB0110T	100
2 x 1	2x18	A1-12ET2	2	5,1	3	19	12	14	PEB0110T	100
2 x 1,5	2x16	A1,5-8ET2	2,3	6,4	3,5	16	8	10	PEB0110T	100
2 x 1,5	2x16	A1,5-12ET2	2,3	6,4	3,5	20	12	14	PEB0110T	100
2 x 2,5	2x14	A2,5-10ET2	2,9	7,5	4	18,5	10	12	PEB0110T	100
2 x 2,5	2x14	A2,5-13ET2	2,9	7,5	4	21,5	13	15	PEB0110T18	100
2 x 4	2x12	A4-12ET2	3,8	8,6	4,9	23	12	14	GEB4010C-TWIN, PEB0110T	100
2 x 4	2x12	A4-18ET2	3,8	8,6	4,9	29	18	20	GEB4010C-TWIN, PEB0110T18	100
2 x 6	2x10	A6-14ET2	4,6	9,6	5,8	25	14	16	GEB4010C-TWIN, PEB0110T18	100
2 x 6	2x10	A6-18ET2	4,6	9,6	5,8	29	18	20	GEB4010C-TWIN, PEB0110T18	100
2 x 10	2x8	A10-14ET2	6,5	12,6	7	26	14	16	GEB4010C-TWIN	100



s = Abisolierlänge

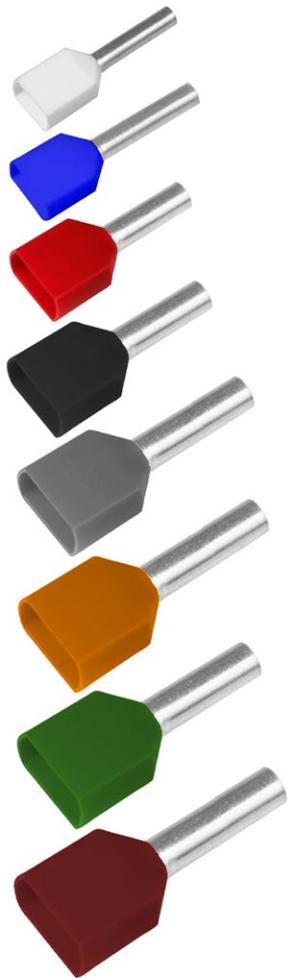
Verwenden Sie das Presseset, das dem Gesamtquerschnitt der Aderendhülse am nächsten kommt.



Isolierte TWIN-Aderendhülsen 2x0,5-2x10 mm² ETT2, Alternativ-Farbcode



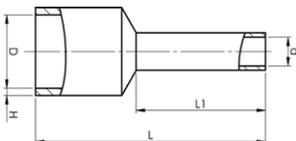
- Material: Cu 99,95 %, Kupfer verzinkt (Cu/Sn). Nach CSA zertifiziert.
- Isolierung aus Polypropylen, Farbcode Typ T.



mm ² (Cu)	AWG Cu	Name	d mm	D	H	L	L1	s	Werkzeug	St./Pkg.
2 x 0,5	2x20	A0,5-6ETT2	1,5	4,5	2,3	13	6	8	PEB0110T	500
2 x 0,5	2x20	A0,5-8ETT2	1,5	4,5	2,3	15	8	10	PEB0110T	500
2 x 0,75	2x20	A0,75-8ETT2	1,8	5,1	2,6	15	8	10	PEB0110T	500
2 x 0,75	2x20	A0,75-10ETT2	1,8	5,1	2,6	17	10	12	PEB0110T	500
2 x 0,75	2x20	A0,75-12ETT2	1,8	5,1	2,6	19	12	14	PEB0110T	500
2 x 1	2x18	A1-8ETT2	2	5,1	3	15	8	10	PEB0110T	500
2 x 1	2x18	A1-10ETT2	2	5,1	3	17	10	12	PEB0110T	500
2 x 1	2x18	A1-12ETT2	2	5,1	3	19	12	14	PEB0110T	500
2 x 1,5	2x16	A1,5-8ETT2	2,3	6,4	3,5	16	8	10	PEB0110T	500
2 x 1,5	2x16	A1,5-12ETT2	2,3	6,4	3,5	20	12	14	PEB0110T	500
2 x 2,5	2x14	A2,5-10ETT2	2,9	7,5	4	18,5	10	12	PEB0110T	250
2 x 2,5	2x14	A2,5-13ETT2	2,9	7,5	4	21,5	13	15	PEB0110T18	250
2 x 4	2x12	A4-12ETT2	3,8	8,6	4,9	23	12	14	GEB4010C-TWIN, PEB0110T	100
2 x 4	2x12	A4-18ETT2	3,8	8,6	4,9	29	18	20	GEB4010C-TWIN, PEB0110T18	100
2 x 6	2x10	A6-14ETT2	4,6	9,6	5,8	25	14	16	GEB4010C-TWIN, PEB0110T18	100
2 x 6	2x10	A6-18ETT2	4,6	9,6	5,8	26	18	20	GEB4010C-TWIN, PEB0110T18	100
2 x 10	2x8	A10-14ETT2	6,5	12,6	7	26	14	16	GEB4010C-TWIN	100

s = Abisolierlänge

Verwenden Sie das Pressesek, das dem Gesamtquerschnitt der Aderendhülse am nächsten kommt.



Isolierte TWIN-Aderendhülsen 2x0,5-2x10 mm² ETW2, Alternativ-Farbcode



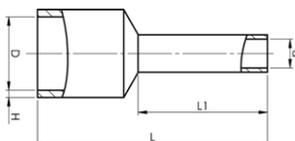
- Material: Cu 99,95 %, Kupfer verzinkt (Cu/Sn). Nach CSA zertifiziert.
- Isolierung aus Polypropylen, Farbcode Typ W.



mm ² (Cu)	AWG Cu	Name	d mm	D	H	L	L1	s	Werkzeug	St./Pkg.
2 x 0,5	2x20	A0,5-6ETW2	1,5	4,5	2,3	13	6	8	PEB0110T	500
2 x 0,5	2x20	A0,5-8ETW2	1,5	4,5	2,3	15	8	10	PEB0110T	500
2 x 0,75	2x20	A0,75-8ETW2	1,8	5,1	2,6	15	8	10	PEB0110T	500
2 x 0,75	2x20	A0,75-10ETW2	1,8	5,1	2,6	17	10	12	PEB0110T	500
2 x 0,75	2x20	A0,75-12ETW2	1,8	5,1	2,6	19	12	14	PEB0110T	500
2 x 1	2x18	A1-8ETW2	2	5,1	3	15	8	10	PEB0110T	500
2 x 1	2x18	A1-10ETW2	2	5,1	3	17	10	12	PEB0110T	500
2 x 1	2x18	A1-12ETW2	2	5,1	3	19	12	14	PEB0110T	500
2 x 1,5	2x16	A1,5-8ETW2	2,3	6,4	3,5	16	8	10	PEB0110T	500
2 x 1,5	2x16	A1,5-12ETW2	2,3	6,4	3,5	20	12	14	PEB0110T	500
2 x 2,5	2x14	A2,5-10ETW2	2,9	7,5	4	18,5	10	12	PEB0110T	250
2 x 2,5	2x14	A2,5-13ETW2	2,9	7,5	4	21,5	13	15	PEB0110T18	250
2 x 4	2x12	A4-12ETW2	3,8	8,6	4,9	23	12	14	GEB4010C-TWIN, PEB0110T	100
2 x 4	2x12	A4-18ETW2	3,8	8,6	4,9	26	18	20	GEB4010C-TWIN, PEB0110T18	100
2 x 6	2x10	A6-14ETW2	4,6	9,6	5,8	25	14	16	GEB4010C-TWIN, PEB0110T18	100
2 x 6	2x10	A6-18ETW2	4,6	9,6	5,8	29	18	20	GEB4010C-TWIN, PEB0110T18	100
2 x 10	2x8	A10-14ETW2	6,5	12,6	7	26	14	16	GEB4010C-TWIN	100

s = Abisolierlänge

Verwenden Sie das Pressesenk, das dem Gesamtquerschnitt der Aderendhülse am nächsten kommt.



Sortimentsboxen – Aderendhülsen



RPL5548

Mit der umfassenden Sortimentsbox RPL5548 für Elektriker lässt sich mühelos Ordnung halten. Aufbewahrungssystem für Werkzeug und hochwertige Aderendhülsen, die bei der täglichen Arbeit verwendet werden.

Eigenschaften:

- Praktische und sicher stapelbare Form sowie herausnehmbare Einsätze, ideal zum einfachen Nachfüllen von Verbindern.
- Die Box enthält 1550 Aderendhülsen 0,14-10 mm², die Crimpzange PEB0110T und das Abisolierwerkzeug CT10.



mm ² (Cu)	AWG/MCM (Cu)	Name	Nettogewicht (kg)	Länge mm	Breite	Höhe
0,14-10	26-8	RPL5548	1,46	261	338	57



PL800ET mit Werkzeug

Elpress-Sortimentsboxen für den Profi-Einsatz

Eigenschaften:

- Box aus Polypropylen-Kunststoff, Einsatz aus Styrol-Kunststoff
- 11 Fächer
- 800 isolierte Aderendhülsen 0,5-16 mm², Typ ET, Farbcode W
- Abisolierzange SCT001



mm ² (Cu)	AWG/MCM (Cu)	Name	Nettogewicht (kg)	Länge mm	Breite	Höhe
0,5-16	20-6	PL800ET-PEB0116H	0,993	245,5	215,0	56,5
0,5-16	20-6	PL800ET-PEB0116S	0,9885	245,5	215,0	56,5



CE

SD4016



Elpress-Sortimentsbox zum Aufhängen.

Eigenschaften:

- Aus Kunststoff
- 5 Fächer
- 100 isolierte Aderendhülsen 4-16 mm², Typ ET, Farbcode W
- Ø 90 mm

mm ² (Cu)	AWG/MCM (Cu)	Name	Nettogewicht (kg)	Länge mm	Breite	Höhe
4-16	12-6	SD4016	0,104	165,0	58,0	38,0



CE

SD0525



Elpress-Sortimentsbox zum Aufhängen.

Eigenschaften:

- Aus Kunststoff
- 5 Fächer
- 400 isolierte Aderendhülsen 0,5-2,5 mm², Typ ET, Farbcode W
- Ø 90 mm

mm ² (Cu)	AWG/MCM (Cu)	Name	Nettogewicht (kg)	Länge mm	Breite	Höhe
0,5-2,5	20-14	SD0525	0,106	165,0	58,0	38,0



Miniforce-Werkzeuge mit Prüfzertifikat für Aderendhülsen 0,14-16 mm²

Eigenschaften:

- klein und kompakt, optimal für beengte Bedingungen
- Sperrfunktion, die nicht auslöst, bevor das Pressen abgeschlossen ist
- liegt gut in der Hand
- Dank extrem rutschfester Griffe lässt sich das Werkzeug an einem Tisch abstützen
- Möglichkeit zur Anbringung eines Sicherungsseils
- Ergonomische Griffe aus handfreundlichem Material
- Pressen größerer Querschnitte mit geringer Griffkraft
- Notauslösung, falls der Pressverlauf unterbrochen werden muss
- Mit Elpress-Aderendhülsen geprüft
- Lieferung mit Zertifikat zur einfachen Qualitätssicherung



PEB0116S

Geprüfte und zertifizierte mechanische Miniforce-Handzange zum Vierkant-Crimpen von Aderendhülsen 0,14-16 mm².

mm ² (Cu)	AWG/MCM (Cu)	Name	Pressgeometrie	Nettogewicht (kg)	Länge mm	Breite
0,14-16,0	26-6	PEB0116S	Quadratisch	0,371	176	62

Pressgeometrie



PEB0116H

Geprüfte und zertifizierte mechanische Miniforce-Handzange zum Sechskant-Crimpen von Aderendhülsen 0,14-16 mm².

mm ² (Cu)	AWG/MCM (Cu)	Name	Pressgeometrie	Nettogewicht (kg)	Länge mm	Breite
0,14-16,0	26-6	PEB0116H	Hexagonal	0,379	176	62

Pressgeometrie



PEB0110T und PEB0110T18

Geprüfte und zertifizierte mechanische Miniforce-Handzange zum Crimpen von Aderendhülsen 0,14-10 mm².

Besonderheiten:

- Drehbare Pressbacke (PEB0110T)
- Front- und Seitenzufuhr

mm ² (Cu)	AWG/MCM (Cu)	Name	Pressgeometrie	Nettogewicht (kg)	Länge mm	Breite	Höhe	Anm.
0,14-10	26-8	PEB0110T	Trapez	0,385	180	65		Pressen der Aderendhülsen mit einer Länge von ≤ 10 mm
0,14-10	26-8	PEB0110T18	Trapez		180	25	65	Pressen der Aderendhülsen mit einer Länge von ≤ 18 mm

Pressgeometrie



Miniforce-Werkzeug mit Prüfzertifikat für Aderendhülsen 0,25-4 mm²



Eigenschaften:

- Sperrfunktion, die nicht auslöst, bevor das Pressen abgeschlossen ist
- Notauslösung, falls der Pressvorgang unterbrochen werden muss
- Symmetrische Pressgesenke, deutlich gekennzeichnet
- Nachjustierbar
- Mit Elpress-Aderendhülsen geprüft
- Einzigartiger Mechanismus senkt die maximale Handkraft von 450 N auf 250 N (Modell C)
- Ergonomischer Griff, der zu allen Handgrößen passt
- Optimierte Qualität der ausgeführten Arbeit
- Senkt das Verletzungsrisiko
- Leichtes und schlankes Design bei maximaler Robustheit
- Modell C mit verlängerten Griffen zur beidhändigen Bedienung
- Auf mindestens 80.000 Crimpvorgänge ausgelegt
- Lieferung mit Zertifikat zur einfachen Qualitätssicherung



GSEA0340C



Geprüfte und zertifizierte mechanische Miniforce-Handzange zum Crimpen isolierter Verbinder 0,5-2,5 mm² sowie isolierter und unisolierter Aderendhülsen 0,25-4 mm².

mm ² (Cu)	AWG/MCM (Cu)	Name	Pressgeometrie	Nettogewicht (kg)	Länge mm	Breite
0,5-2,5 / 0,25-4	20-14 / 22-12	GSEA0340C	Oval, Trapez	0,613	256	80

Pressgeometrie



Miniforce-Werkzeug für Aderendhülsen 0,1-6 mm² und TWIN-Aderendhülsen 2x0,5-2x10 mm²



Eigenschaften von EEB0160 und GEB4010C-TWIN:

- Sperrfunktion, die nicht auslöst, bevor das Pressen abgeschlossen ist
- Notauslösung, falls der Pressverlauf unterbrochen werden muss
- Pressgesenke deutlich gekennzeichnet
- Nachjustierbar
- Mit Elpress-Aderendhülsen geprüft
- Ergonomischer Griff, der zu allen Handgrößen passt
- Optimierte Qualität der ausgeführten Arbeit
- Senkt das Verletzungsrisiko
- Leichtes und schlankes Design bei maximaler Robustheit
- Modell C mit verlängerten Griffen zur beidhändigen Bedienung
- Auf mindestens 80.000 Crimpvorgänge ausgelegt
- Lieferung mit Zertifikat zur einfachen Qualitätssicherung

02



GEB4010C-TWIN



Geprüfte und zertifizierte mechanische Miniforce-Handzange zum Crimpen isolierter TWIN-Aderendhülsen 2x4-2x10 mm².

mm ² (Cu)	AWG/MCM (Cu)	Name	Pressgeometrie	Nettogewicht (kg)	Länge mm	Breite
4-10	12-8	GEB4010C-TWIN	Trapez	0,618	256	80

Pressgeometrie



PZD3



Geprüfte und zertifizierte mechanische Handzange zum Crimpen von Aderendhülsen 0,5-6 mm² und isolierten TWIN-Aderendhülsen 2x0,5-2x4 mm².

Besonderheiten:

- Ein Pressgesenk, das sich automatisch einstellt
- Frontzufuhr
- Hülsenlängen bis 17 mm verpressbar

Pressgeometrie



mm ² (Cu)	AWG/MCM (Cu)	Name	Pressgeometrie	Nettogewicht (kg)	Länge mm	Breite
0,5-6	20-10	PZD3	Rechteck	0,472	192	66

Miniforce-Werkzeug mit Prüfzertifikat für Aderendhülsen 4-50 mm²



Eigenschaften:

- Sperrfunktion, die nicht auslöst, bevor das Pressen abgeschlossen ist
- Notauslösung, falls der Pressverlauf unterbrochen werden muss
- Pressgesenke deutlich gekennzeichnet
- Nachjustierbar
- Mit Elpress-Aderendhülsen geprüft
- Ergonomischer Griff, der zu allen Handgrößen passt
- Optimierte Qualität der ausgeführten Arbeit
- Senkt das Verletzungsrisiko
- Leichtes und schlankes Design bei maximaler Robustheit
- Modell C mit verlängerten Griffen zur beidhändigen Bedienung
- Auf mindestens 80.000 Crimpvorgänge ausgelegt
- Lieferung mit Zertifikat zur einfachen Qualitätssicherung



GEB4010C



Geprüfte und zertifizierte mechanische Miniforce-Handzange zum Crimpen von Aderendhülsen 4-10 mm².

mm ² (Cu)	AWG/MCM (Cu)	Name	Pressgeometrie	Nettogewicht (kg)	Länge mm	Breite
4-10	12-8	GEB4010C	Trapez	0,615	256	80

Pressgeometrie



GEB1025 und GEB1025C



Geprüfte und zertifizierte mechanische Miniforce-Handzangen zum Crimpen von Aderendhülsen 10-25 mm².

mm ² (Cu)	AWG/MCM (Cu)	Name	Pressgeometrie	Nettogewicht (kg)	Länge mm	Breite
10-25	8-4	GEB1025	Trapez	0,558	203	76
10-25	8-4	GEB1025C	Trapez	0,62	256	80

Pressgeometrie





GEB3550 und GEB3550C

Geprüfte und zertifizierte mechanische Miniforce-Handzangen zum Crimpen von Aderendhülsen 35-50 mm².



mm ² (Cu)	AWG/MCM (Cu)	Name	Pressgeometrie	Nettogewicht (kg)	Länge mm	Breite
35-50	2	GEB3550	Trapez	0,558	203	76
35-50	2	GEB3550C	Trapez	0,614	256	80

Pressgeometrie



Akku-Crimpwerkzeuge für isolierte Verbinder von 0,5-6 mm², unisolierter Verbinder von 0,25-10 mm² und Aderendhülsen von 0,5-50 mm²

Eigenschaften:

- Betrieb durch Li-Ionen-Akku (10,8 V und 2 Ah), Ladedauer ca. 40 min
- Sehr gute Zugänglichkeit und Ergonomie
- Werkzeug für Installation und Service
- Kurze Pressdauer von 2-4 s
- Rund 230 Pressungen/Akkuladung
- Pressbacken separat erhältlich



PVL130P – Elpress MINI



PVL130P – Elpress MINI,
Pressbacken separat erhältlich.

Elpress MINI-Werkzeug im verschlankten Design mit besonders leistungsstarkem Li-Ionen-Akku für effizientes Arbeiten. Presskraft max. 13 kN. Im Lieferumfang enthalten sind 1 Li-Ionen-Akku und 1 Ladegerät.

Eigenschaften:

- Einfache Bedienung aller Werkzeugfunktionen mit einer Hand
- Lange Lebensdauer dank besonders robustem Crimpkopf
- Optimale Crimpung dank paralleler Pressbackenführung
- Einfache Handhabung dank geringem Gewicht
- Leistungsstarker Li-Ionen-Akku mit 10,8-V und Ladeanzeige
- Crimpkopf offen und drehbar
- Automatische Rückstellung der Pressbacken nach Abschluss des Crimpvorgangs

mm ² (Cu)	AWG/MCM (Cu)	Name	Pressgeometrie	Nettogewicht (kg)	Länge mm	Breite	Höhe
0,25-50	24-1/0	PVL130P	Dorn, Oval, Roll, Trapez, W	1,5	330	85	60



PVL130P, Tasche und Ladegerät.





PVL130S – Elpress MINI



PVL130S – Elpress MINI, einschließlich Backenpaar SA0760.

Die MINI-Werkzeuge von Elpress vereinen die Vorzüge manueller Crimpwerkzeuge mit denen akkubetriebener Hydraulik-Modelle. Presskraft max. 15 kN. Im Lieferumfang enthalten sind 1 Li-Ionen-Akku und 1 Ladegerät.

Eigenschaften:

- Einfache Bedienung aller Werkzeugfunktionen mit einer Hand
- Elektronische Steuerung mit Sperrfunktion und Überwachung zur Gewährleistung der vollständigen Pressbackenschließung
- Sicherungsöse als Fallschutz beim Einsatz im Freien
- Motorschutz sorgt für Sicherheit bei Überlast
- Maximale Effizienz durch niedriges Gewicht und schnelle Crimpvorgänge
- Einfaches Crimpen dank leistungsstarker Antriebstechnik
- Leistungsstarker Li-Ionen-Akku mit 10,8-V und Ladeanzeige
- LED-Arbeitsbeleuchtung
- Pressbackenpaar SA0760 im Lieferumfang des Werkzeugs enthalten

mm ² (Cu)	AWG/MCM (Cu)	Name	Pressgeometrie	Nettogewicht (kg)	Länge mm	Breite	Höhe
0,25-50	24-1/0	PVL130S	Dorn, Oval, Roll, Trapez, W	1,5	58	92	250



Pressbacken für PVL130P/PVL130S



EB0560



WB4099



KB0325



EB3550



EB1025



EB4010



RB0560



SA0760

mm ² (Cu)	AWG/MCM (Cu)	Name	Pressgeometrie	Nettogewicht (kg)	Anwendung
0,5-6	20-10	SA0760	Oval	0,05	Isolierte Verbinder
0,25-2,5	22-14	KB0325	Dorn	0,039	Unisolierte Verbinder
4-10	12-8	WB4099	W	0,05	Unisolierte Verbinder
0,5-6	20-10	RB0560	Roll	0,05	Unisolierte Verbinder
0,5-6	20-10	EB0560	Trapez	0,057	Aderendhülsen
4-10	12-8	EB4010	Trapez	0,05	Aderendhülsen
10-25	6-4	EB1025	Trapez	0,05	Aderendhülsen
35-50	2-0	EB3550	Trapez	0,05	Aderendhülsen



Elpress Mobile – Werkzeuge mit Wechselbacken



Professionelles Crimpwerkzeug mit Wechselbacken für Installateure und Servicetechniker.

Eigenschaften:

- Zuverlässig, sicher, wirtschaftlich und ergonomisch
- Parallelpressung mit 10 kN Presskraft, getestet für 20.000 Crimpvorgänge
- Einfacher und schneller Backenwechsel mit einem Handgriff
- Paarweise Aufbewahrung der Pressbacken in passender Halterung
- Breites Pressbackensortiment ermöglicht den Einsatz eines Basiswerkzeugs für 19 verschiedene Anwendungen



Elpress Mobile, nur Basiswerkzeug.

Elpress Mobile

Mobile Handzange (nur Basiswerkzeug). Pressbacken separat erhältlich.

mm ² (Cu)	AWG/MCM (Cu)	Name	Nettogewicht (kg)	Länge mm	Breite
0,25-10	24-8	MOBILE	0,554	234	64



Elpress Mobile mit den Pressbacken OAA0525 und OEB0210.

Mobile Installation

Mobile Handzange mit zwei Wechselbacken:

- Pressbacke OAA0525 zum Crimpen isolierter Verbinder 0,5-2,5 mm².
- Pressbacke OEB0210 zum Crimpen von Aderendhülsen 0,25-10 mm².
- Die Zange wird einschließlich der zugehörigen Pressbacken in Blisterverpackungen geliefert.

Name	Nettogewicht (kg)	Länge mm	Breite
MOBILE INSTALLATION	0,695	234	64



Elpress Mobile mit den Pressbacken OMP45 und OCC1113.

Mobile DataCom

Mobile Handzange mit zwei Wechselbacken:

- OMP45 zum Crimpen modularer Steckverbinder vom Typ RJ45.
- OCC1113 zum Crimpen der Koax-Kabel RG58, RG59, RG62 und RG71.
- Die Zange wird einschließlich der zugehörigen Pressbacken in Blisterverpackungen geliefert.

Name	Nettogewicht (kg)	Länge mm	Breite
MOBILE DATA/COM	0,667	234	64



Mobile-Box

Box für das Werkzeug MOBILE und 5-6 zugehörige Pressbacken. Werkzeug und Pressbacken sind separat erhältlich.

Name	Nettogewicht (kg)	Länge mm	Breite	Höhe
MOBILE BOX	0,32	246	218	57

Wechselbacken für Elpress Mobile

Alle Backen lassen sich schnell und einfach in die einheitliche Zangenaufnahme einsetzen. Die Wechselbacken werden paarweise in einer Halterung geliefert, die sich mit anderen Halterungen verbinden lässt.



OAA0160
Zum Crimpen von isolierten Verbindern
0,1 - 6 mm².



OAA0525
Zum Crimpen von isolierten Verbindern
0,5 - 2,5 mm².



OSW0360
Zum Crimpen von Stossverbindern mit Schrumpfsolisierung
0,3-0,75 und 4-6 mm².



OSW0525
Zum Crimpen von Stossverbindern mit Schrumpfsolisierung
0,5-1,5 und 1,5-2,5 mm².



OPB0140
Zum Crimpen von schweren Steckverbindern, GPC.



OPB6099
Zum Crimpen von schweren Steckverbindern, GPC.



OWB4099
Zum W-Crimpen von unisolierten Verbindern
4 - 10 mm².



OKB0725
Zum Dorn-Crimpen von unisolierten Verbindern
0,75 - 2,5 mm².



OKB0560
Zum Dorn-Crimpen von unisolierten Verbindern
0,5 - 6 mm².



OEB0210
Zum Crimpen von Aderendhülsen
0,25 - 10 mm².



OEB1625
Zum Crimpen von Aderendhülsen
16 - 25 mm².



OEB3550
Zum Crimpen von Aderendhülsen
35 - 50 mm².



ORB0110
Zum Roll-Crimpen von Verbindern
0,1 - 1,0 mm².



ORB0560
Zum Roll-Crimpen von Verbindern
0,5 - 6 mm².



OMP45
Zum Crimpen von Modularverbindern RJ45.



OMP11
Zum Crimpen von Modularverbindern RJ11.



OFO5432
Zum Crimpen von Lichtwellenleitern LWL.



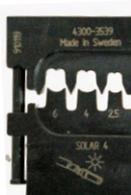
OCC0908
Zum Crimpen von Koaxialkontakten.



OCC1113
Zum Crimpen von Koaxialkontakten.



OCC4755
Zum Crimpen von Koaxialkontakten.



OMS4
Zum Crimpen von Solar-Steckern Ø 4mm, Rollpressung, offene Crimpöhse
Crimpbereich:
2,5 - 6,0 mm²



OMSL
Zum Crimpen von Solar-Steckern Type: Solar Lock Vierkantverpressung
Crimpbereich:
2,5 - 6,0 mm²



Unisolierte Verbinder 0,15-10 mm² und zugehörigen Werkzeugen

Allgemeine Informationen über unisolierte Verbinder	2
Handwerkzeuge für unisolierte Verbinder.....	3
Ringkabelschuhe 0,25-6 mm ²	4
Rohrkabelschuhe 0,75 - 10 mm ²	5
Gabelkabelschuhe 0,25-10 mm ²	6
Stiftkabelschuhe 0,25-6 mm ²	6
Stoßverbinder 0,75-10 mm ²	7
Flachsteckhülsen 0,5-6 mm ²	8
Flachsteckhülsen gerollt mit Nase 0,5-6 mm ²	8
Flachsteckverteiler 0,5-2,5 mm ²	9
Flachsteckhülsen 90° 0,5-1,5 mm ²	9
Flachsteckhülsen abgewinkelt 0,5-1 mm ²	9
Flachstecker 0,5-2,5 mm ²	10
Flachstecker mit Nase 0,5-6 mm ²	10
Rundstecker und Rundsteckhülsen 0,2-1,5 mm ²	10
Flachsteckhülse mit 1 Stecker.....	11
Flachsteckverteiler mit Buchse.....	11
Flachstecker, Flachstecker 45 Grad und Flachstecker 90 Grad.....	12
Flachstecker 2 x 45° Grad.....	13
Flachstecker zum Löten mit 2 Lötstiften.....	13
Flachstecker zum Löten mit 2 Lötstiften, 90 Grad.....	13
Flachstecker zum Löten mit 1 Lötstift.....	14
Isolierhülse ISO1003FL1, ISO1005FL1 und ISO1507H-BW6.....	15
Isoliertüllen ISO1507FLS, ISO2507FLS1 und ISO1507FLB.....	16
Steckergehäuse für Flachsteckhülsen 1,5-6 mm ²	17
Steckergehäuse für Rundstecker und Rundsteckhülsen 0,2-1,5 mm ²	17
Steckergehäuse für Flachsteckhülsen - 400V/18A.....	18
Sortimentsboxen – unisolierte Verbinder.....	18
Hobbywerkzeuge für isolierte und unisolierte Verbinder.....	19
T50, T51 ug T52 Hobbywerkzeuge.....	19
Werkzeuge mit Prüfzertifikat für unisolierte Verbinder 0,15-6 mm ²	20
TRB0515B, DRB0115 und DKB0325.....	20
DKB0760.....	21
Miniforce-Werkzeuge mit Prüfzertifikat für unisolierte Verbinder 0,5-10 mm ²	22
GRB0560L und GRB0560LC.....	22
GRB0560, GRB0560C, GWB4099 und GWB4099C.....	23
Akku-Crimpwerkzeuge.....	24
PVL130P - Elpress Mini.....	24
PVL130S - Elpress Mini.....	25
Elpress Mobile – Werkzeuge mit Wechselbacken.....	26
Elpress Mobile, Mobile Installation und Mobile DataCom.....	26
Mobile Solar Kit und Mobile Box.....	27
Wechselbacken für Elpress Mobile.....	28

Allgemeine Informationen zu unisolierten Verbindern



System Elpress

Das System Elpress besteht aus Leitungsverbindern und Werkzeugen, die als System getestet wurden, um optimale Montageergebnisse zu gewährleisten. Für den Anwender bedeutet dies zertifizierte Sicherheit und höchste Qualität. Damit Sie sich als Benutzer bei der Verwendung unserer Systeme sicher fühlen können und bei einer korrekten Handhabung unserer Produkte eine einwandfreie Verbindung gewährleistet ist.

Unisolierte Verbinder

Die Stoßverbinder sowie Ring-, Rohr-, Gabel- und Stiftkabelschuhe von Elpress bestehen aus hochwertigem Kupfer mit einer Reinheit von 99,95 %. Die Flach- und Rundsteckhülsen sind aus Messing gefertigt. Um maximalen Korrosionsschutz zu gewährleisten, werden sämtliche Verbinder elektrolytisch verzinkt. Bei Kabelschuhen aus Kupfer-Bandblech kann das Crimpen durch das Hartlöten und Weichglühen des Halses in jeder beliebigen Richtung erfolgen.



Crimp-Beispiele mit unisolierten Kabelschuhen von Elpress.

Kennzeichnung unisolierter Verbinder

Um Arbeit und Kontrolle zu erleichtern, sind unisolierte Verbinder von Elpress mit Logo, Querschnitt und ggf. Schraubendurchmesser gekennzeichnet.

Bezeichnungsbeispiel

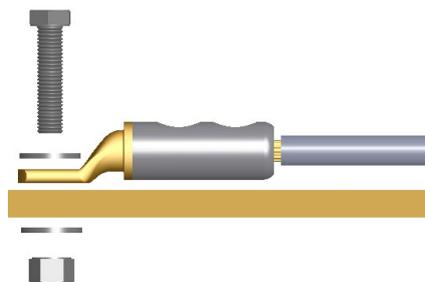
Kat.-Nr. B1532R (G, HO, FLS usw.)

B = Unisoliert
 15 = Leiterquerschnitt (1,5 mm²)
 32 = Nenngröße (Lochdurchmesser 3,2 mm)
 G = Gabelkabelschuh
 GS = Gabelkabelschuh
 H = Flachstecker
 HN = Flachstecker mit Nase
 HA = Rundstecker
 HO = Rundsteckhülse
 R = Ringkabelschuh
 SR = Rundstiftkabelschuh
 FLS = Flachsteckhülse
 FLSB = Winkelflachsteckhülse
 FLSH = Flachsteckverteiler
 FLSN = Flachsteckhülse mit Nase
 FLSV = Flachsteckhülse gewinkelt

Schraube und Unterlegscheibe

Für glanzverzinkte Muttern und Schrauben der Festigkeitsklasse 8.8, die zum Anschließen von Kabelschuhen mit Cu- oder Al-Flansch zum Einsatz kommen, gilt:

- Verwenden Sie stets einen Drehmomentschlüssel für ein korrektes Anzugsmoment. Stellen Sie sicher, dass in regelmäßigen Abständen eine Kalibrierung gemäß den Herstelleranweisungen erfolgt.
- Halten Sie die Empfehlungen des Schraubenherstellers zum Anzugsmoment ein.
- Verwenden Sie stets Unterlegscheiben mit einer Härte von mindestens HB200, um die Reibung an der Kontaktfläche und den Lochranddruck zu minimieren.
- Wie abgebildet montieren.



IEC-Empfehlungen

Die International Electrical Commission (IEC) veröffentlicht international tragfähige Normen, die zwar nicht verbindlich sind, meist aber weitreichende Akzeptanz finden und als Grundlage für internationale Lieferungen dienen. Im technischen Bericht IEC 61238-2 werden zum Anschließen von Kabelschuhen mit Cu- und Al-Flansch folgende Schraubengrößen empfohlen, sofern die Montage mit Unterlegscheibe und dem richtigen Anzugsmoment erfolgt.

Leiterquerschnitt, mm² Schraube

Leiterquerschnitt, mm ²	Schraube
10	M6
16-50	M8
70-95	M10
120-300	M12
400-500	M16



KR/KS, KRF/KSF, KRFS, KRFN und KRT/KST sind UL-zertifiziert gemäß Datei-Nr. E205350. Kupferverbindungen vom Typ KRF/KSF sind für mehr- sowie fein- und feinstdrähtige Kupferleiter (Klasse 2, 5 und 6 gemäß IEC 60228) ausgelegt und weisen einen Arbeitsbereich von 1-500 mm² auf.

Handwerkzeuge für unisolierte Verbindungen

Mechanische Zangen

Bei der Entwicklung mechanischer Crimpzangen stehen für Elpress die hohe Qualität, die Ergonomie der Zange selbst und optimale Eigenschaften der Crimpverbinder gleichermaßen im Fokus. Mit Ausnahme der Hobby-Werkzeuge verfügen die Zangen über ein integriertes Sperrsystem, das eine vollständige Pressung sicherstellt – Voraussetzung für professionelles und normgerechtes Arbeiten.



Elpress Mobile: Professionelles Werkzeug mit Wechselbacken für Installateure und Servicetechniker.

Miniforce-Werkzeuge

Mit den einzigartigen Miniforce-Werkzeugen wurden bei der Benutzer-Ergonomie und der Kraftersparnis neue Maßstäbe gesetzt. So konnten die Griffkräfte um bis zu 45 % gesenkt werden. Dies ist das Ergebnis einer komplexen Entwicklungsarbeit, bei der das minimierte Risiko für Arbeitsverletzungen und die bestmögliche Ergonomie im Vordergrund standen.



Miniforce Typ C besitzt längere Griffe, um eine Zweihandbedienung zu erleichtern. Mit dieser einfachen und natürlichen Methode lassen sich oftmals Belastungen reduzieren. Die Werkzeuge und Verbinder von Elpress bilden zusammen ein Crimpsystem, dessen Crimpergebnis laufend gegen die Anforderungen geltender Normen überprüft wird (z. B. IEC 60352-2, SEN 245010, DIN 46429 und BS EN 61238-1). Viele der Handzangen haben symmetrische Pressgesenke, die ein beidseitiges Arbeiten ermöglichen – ein großer Vorteil für Linkshänder.

Die Zangen der Modellreihen Miniforce, D, G und P bestehen aus ausgesprochen hochwertigem Stahl, der brüniert und per Laser gekennzeichnet ist.



Zertifizierung von Presswerkzeugen

Zur Gewährleistung höchster Qualität werden auch unsere handgeführten Crimpwerkzeuge vom Typ Gxx und Dxx, also die Miniforce-Zangen, bereits während der Herstellung zertifiziert.



Was wird zertifiziert?

Für eine Zertifizierung des Presswerkzeugs muss jedes einzelne Werkzeug bei der Endmontage und Kontrolle hinsichtlich folgender Faktoren dokumentiert werden:

- **Griffvorspannung:** die erforderliche Kraft, damit die Sperre, die den Abbruch eines Pressvorgangs verhindert, nicht vorzeitig gelöst wird.
- **Crimp-Nesthöhe:** das maximale Höhenmaß, das bei zusammengepressten Backen an jedem Nest gemessen werden kann.

Gründe für eine Zertifizierung

Das Zertifikat, das der Zange beiliegt, erfüllt mehrere Funktionen:

- Neue Crimpwerkzeuge werden häufig sofort in ein QM-System eingepflegt. Bei der Anschaffung soll natürlich der Werkzeugstatus als erstes notiert werden, um später regelmäßige Kontrollen durchzuführen, bei denen etwaige Änderungen erkannt und behoben werden können.
- Das Zertifikat belegt, dass jedes einzelne Werkzeug die Anforderungen der entsprechenden grundlegenden Spezifikationen erfüllt.
- Das Zertifikat führt die wichtigsten zu kontrollierenden Eigenschaften auf. Die Serviceabteilung von Elpress bietet eine kontinuierliche Kontrolle der Werkzeugqualität an.

Certifikat		Certificate	
<p>Detta certifikat anger de viktiga utgångsvärdena för det aktuella verktygets pressningskraft och handtagsförsättning. Dessa värden bör fortgående kontrolleras under verktygets användning.</p> <p>This certificate states the important initial values for the crimp nest height and the handle pre-load of this tool. These values should be regularly checked during the use of the tool.</p>			
Verktyg Typ Serienummer	GSA0760 T154945	Tool Type Serial number	
Handtagsförsättning	Mått/Measured 217 N	Titel/Accepted	178 - 230 N
Presslängd	Rött 2,26 mm Blått 2,79 mm Grönt 3,38 mm	Handle pre-load	178 - 230 N
		Crimp nest height	Rött 2,26 - 2,49 mm Blått 2,65 - 2,85 mm Grönt 3,35 - 3,55 mm Yellow
<p>SPECIFIKATIONER OCH MÄTNING</p> <p>1. Försättningsmått mätas 40 mm från handtagsändan. Mätutrustningen kalibreras löpande spårbart mot internationell norm. Certifikat nr H177080130.</p> <p>2. Presslängden mätas mitt i det försända uttaget. Mätutrustningen kalibreras löpande spårbart till internationell norm. Certifikat nr H18060101.</p>		<p>SPECIFICATIONS AND MEASURING</p> <p>1. The handle pre-load is measured 40 mm from the handle end. The measuring equipment is regularly calibrated against an internationally traceable standard. Certificate No. H177080130.</p> <p>2. The crimp nest height is measured in the middle of the pre-loaded nest. The measuring equipment is regularly calibrated against an internationally traceable standard. Certificate No. H18060101.</p>	
<p>Datum/dato Signature/signature</p> <p>Solveig Mattsson Kvalitetssamordnare/Quality Inspector</p> <p>ELPRESS</p> <p>ELPRESS AB PEL Box 106 SE-271 24 KÄMBÄCKERS Sverige</p> <p>Tel: +46 (0)412 71 71 00 Fax: +46 (0)412 71 71 71 E-mail: info@elpress.se Webb: www.elpress.se</p> <p>1012905004</p>			

Dem Werkzeug beiliegende Zertifikat.



Scannen Sie und erhalten Sie Ihr Zertifikat

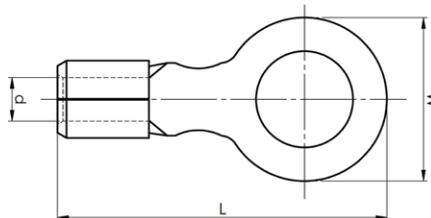


Ergonomische Miniforce-Zange von Elpress.



Ringkabelschuhe 0,25-6 mm²

• Material: Cu 99,95 %, verzinkt, Hals hartgelötet.



mm ² (Cu)	AWG Cu	Name	Schraube	W mm	d	L	t	s	Hals- Ausführung	Werkzeug	St./ Pkg.
0,25-0,75	24-20	B0832R	M3	5,5	1,3	13	0,5	7	Hartgelötet	DKB0325	100
0,25-0,75	24-20	B0843R	M4	7,5	1,3	16,2	0,5	7	Hartgelötet	DKB0325	100
0,25-0,75	24-20	B0853R	M5	9	1,3	17	0,5	7	Hartgelötet	DKB0325	100
0,75-1,5	20-16	B1532R	M3	5,5	1,8	14	0,7	7	Hartgelötet	DKB0325, DKB0760	100
0,75-1,5	20-16	B1543R	M4	7	1,8	16	0,7	7	Hartgelötet	DKB0325, DKB0760	100
0,75-1,5	20-16	B1553R	M5	9	1,8	18	0,7	7	Hartgelötet	DKB0325, DKB0760	100
0,75-1,5	20-16	B1565R	M6	11	1,8	21,5	0,7	7	Hartgelötet	DKB0325, DKB0760	100
0,75-1,5	20-16	B1585R	M8	14	1,8	23	0,7	7	Hartgelötet	DKB0325, DKB0760	100
0,75-1,5	20-16	B1510R	M10	16,5	1,8	25,8	0,7	7	Hartgelötet	DKB0325, DKB0760	100
1,5-2,5	16-14	B2532R	M3	6	2,3	15	0,8	8	Hartgelötet	DKB0325, DKB0760	100
1,5-2,5	16-14	B2537R	M3,5	6	2,4	14	0,8	7	Hartgelötet	DKB0325, DKB0760	100
1,5-2,5	16-14	B2543R	M4	7	2,4	16	0,8	8	Hartgelötet	DKB0325, DKB0760	100
1,5-2,5	16-14	B2553R	M5	9	2,4	18	0,8	8	Hartgelötet	DKB0325, DKB0760	100
1,5-2,5	16-14	B2565R	M6	11	2,4	21,5	0,8	8	Hartgelötet	DKB0325, DKB0760	100
1,5-2,5	16-14	B2585R	M8	14	2,4	23	0,8	8	Hartgelötet	DKB0325, DKB0760	100
1,5-2,5	16-14	B2510R	M10	16,5	2,4	25,75	0,7	8	Hartgelötet	DKB0325, DKB0760	100
4-6	12-10	B4643R	M4	7,8	3,4	17,5	1	9	Hartgelötet	DKB0760	100
4-6	12-10	B4653R	M5	9	3,4	18	1	9	Hartgelötet	DKB0760	100
4-6	12-10	B4665R	M6	11	3,4	21,5	1	9	Hartgelötet	DKB0760	100
4-6	12-10	B4685R	M8	14	3,4	24	1	9	Hartgelötet	DKB0760	100
4-6	12-10	B4610R	M10	17	3,4	27,5	1	9	Hartgelötet	DKB0760	100
4-6	12-10	B4613R	M13	19,2	3,4	32,5	1	9	Hartgelötet	DKB0760	100

t = Materialstärke, s = Abisolierlänge

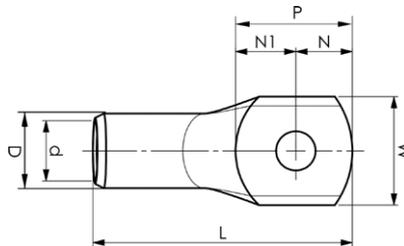
Rohrkabelschuhe 0,75 - 10 mm²

- Material: Cu 99,95 %, Cu verzinkt (Cu/Sn).
- Für feindrähtige (Klasse 5) und mehrdrähtige (Klasse 2) Cu-Leiter.
- UL-zertifiziert (1,5 -10 mm²).



Beispiel für KR-Kennzeichnung: 10 10

10 = mm² 10 = M10-Bohrung



mm ² (Cu)	AWG Cu	Name	Schraube	W mm	d	D	N	N1	P	L	t	s	Werkzeug	Sichtloch	St./ Pkg.	Press- backe
0,75	(22)-18	KR0,75-3	M3	6	1,3	2,8	3,2	3,8	7	17	0,85	7,5	DKB0325, DKB0760	Nein	100	
0,75	(22)-18	KR0,75-4	M4	6	1,3	2,8	3,2	3,5	6,7	17	0,8	7,5	DKB0325, DKB0760	Nein	100	
1,5	(18)-16	KR1,5-3	M3	6,5	1,8	3,3	3,4	3,6	7	16	1	7,5	DKB0325, DKB0760	Nein	100	
1,5	(18)-16	KR1,5-4	M4	6,5	1,8	3,3	4,2	3,8	8	17	0,9	7,5	DKB0325, DKB0760	Nein	100	
1,5	(18)-16	KR1,5-5	M5	7,5	1,8		4,8	4,7	9,5	18	0,85	7,5	DKB0325, DKB0760	Nein	100	
2,5	(16)-14	KR2,5-3	M3	7,5	2,3		3,5	4,1	7,6	17	1,3	7	DKB0325, DKB0760	Nein	100	
2,5	(16)-14	KR2,5-4	M4	7,5	2,3		4,2	4,1	8,3	18	1,3	7	DKB0325, DKB0760	Nein	100	
2,5	(16)-14	KR2,5-5	M5	8,5	2,3		4,8	4,8	9,6	19	1,1	7	DKB0325, DKB0760	Nein	100	
2,5	(16)-14	KR2,5-6	M6	8,5	2,4		5,1	5,8	10,9	19	1,1	7	DKB0325, DKB0760	Nein	100	
4	12	KR4-3	M3	8,5	3		4,2	5,8	10	21	1,5	8,5	GWB4099, ES2258	Ja	100	
4	12	KR4-4	M4	8,5	3		4,2	5,8	10	22	1,5	8,5	GWB4099, ES2258	Ja	100	
4	12	KR4-5	M5	9	3		4,8	5,2	10	22	1,5	8,5	GWB4099, ES2258	Ja	100	
4	12	KR4-6	M6	9,9	3		5	7	12	23	1,3	8,5	GWB4099, ES2258	Ja	100	
6	10	KR6-4	M4	9,5	4		4	6	10	22	1,7	8,5	GWB4099, ES2258	Ja	100	
6	10	KR6-5	M5	9,5	4		5	6	11	22	1,7	8,5	GWB4099, ES2258	Ja	100	
6	10	KR6-6	M6	9,9	4		5,5	6,5	12	23	1,6	8,5	GWB4099, ES2258	Ja	100	
6	10	KR6-8	M8	13	4		7	10	17	30	1,2	8,5	GWB4099, ES2258	Ja	100	
10	8	KR10-4	M4	11,5	5	8	6	8	14	29	2,9	11	GWB4099, ES2258, PVL350, V600, DV1300	Ja	100	8
10	8	KR10-5	M5	11,5	5	8	6	7,5	13,5	29	2,9	11	GWB4099, ES2258, PVL350, V600, DV1300	Ja	100	8
10	8	KR10-6	M6	11,5	5	8	6	7,5	13,5	29	3	11	GWB4099, ES2258, PVL350, V600, DV1300	Ja	100	8
10	8	KR10-8	M8	13,5	5	8	7,5	8,5	16	33	2,3	11	GWB4099, ES2258, PVL350, V600, DV1300	Ja	100	8
10	8	KR10-10	M10	16	5	8	8	10	18	34	2	11	GWB4099, ES2258, PVL350, V600, DV1300	Ja	100	8
10	8	KR10-12	M12	18,5	5	8	10	13,5	23,5	41	1,7	11	GWB4099, ES2258, PVL350, V600, DV1300	Ja	100	8

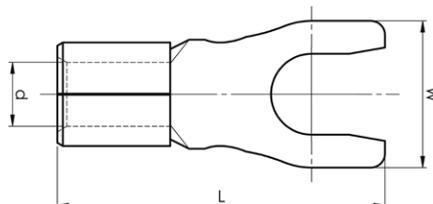
t = Materialstärke, s = Abisolierlänge

03



Gabelkabelschuhe 0,25-10 mm²

• Material: Cu 99,95 %, Cu verzinkt (Cu/Sn).

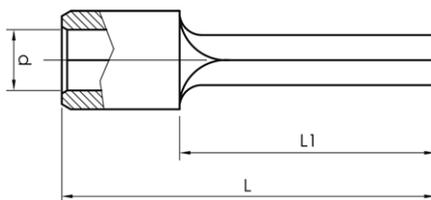


mm ² (Cu)	AWG Cu	Name	Schraube	W mm	d	L	t	s	Hals- Ausführung	Werkzeug	St./ Pkg.
0,25-0,75	24-20	B0832G	M3	5,5	1,3	13	0,5	7	Hartgelötet	DKB0325	100
0,25-0,75	24-20	B0843G	M4	6,2	1,3	16,2	0,5	7	Hartgelötet	DKB0325	100
0,75-1,5	20-16	B1532G	M3	5,5	1,8	14	0,7	7	Hartgelötet	DKB0325, DKB0760	100
0,75-1,5	20-16	B1537GS	M3,5	5,5	1,8	16,2	0,7	7	Hartgelötet	DKB0325, DKB0760	100
0,75-1,5	20-16	B1543G	M4	7	1,8	16,2	0,7	7	Hartgelötet	DKB0325, DKB0760	100
0,75-1,5	20-16	B1553G	M5	9	1,8	18	0,7	7	Hartgelötet	DKB0325, DKB0760	100
1,5-2,5	16-14	B2532G	M3	5,5	2,4	13	0,8	8	Hartgelötet	DKB0325, DKB0760	100
1,5-2,5	16-14	B2543G	M4	7	2,4	16,2	0,8	8	Hartgelötet	DKB0325, DKB0760	100
1,5-2,5	16-14	B2553G	M5	9	2,4	18	0,8	8	Hartgelötet	DKB0325, DKB0760	100
4-6	12-10	B4643G	M4	7,8	3,4	17,4	1	9	Hartgelötet	DKB0760, GWB4099	100
4-6	12-10	B4653G	M5	9	3,4	18	1	9	Hartgelötet	DKB0760, GWB4099	100
10	8	B9953G	M5	10,5	4,5	24	1,1	11	Hartgelötet	GWB4099	100
10	8	B9965G	M6	10,5	4,5	24	1,1	11	Hartgelötet	GWB4099	100

t = Materialstärke, s = Abisolierlänge

Stiftkabelschuhe 0,25-6 mm²

• Material: Cu 99,95 %, Cu verzinkt (Cu/Sn).

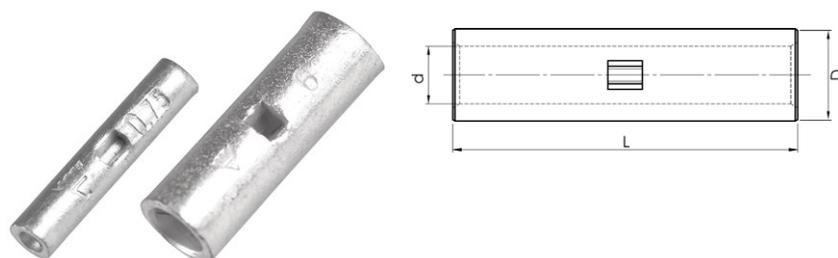


mm ² (Cu)	AWG Cu	Name	W mm	d	L	L1	s	Hals- Ausführung	Werkzeug	St./ Pkg.
0,25-0,75	24-20	B0819SR	1,8	1,3	17,5	12	7	Hartgelötet	DKB0325	100
0,75-1,5	20-16	B1519SR	1,7	1,8	17	12	7	Hartgelötet	DKB0325, DKB0760	100
1,5-2,5	16-14	B2519SR	1,9	2,4	17	12	8	Hartgelötet	DKB0325, DKB0760	100
4-6	12-10	B4630SR	2,7	3,4	20,8	14	9	Hartgelötet	DKB0760	100

s = Abisolierlänge

Stoßverbinder 0,75-10 mm²

- Material: Cu 99,95 %, Cu verzinkt (Cu/Sn).
- UL-zertifiziert (außer KS0,75)



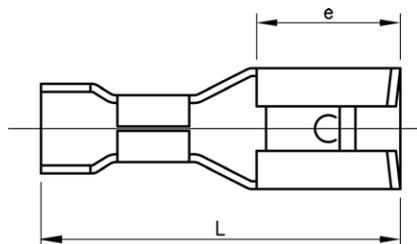
03

mm ² (Cu)	AWG Cu	Name	d mm	D	L	s	Werkzeug	St./ Pkg.	Press- backe
0,75	(22)-18	KS0,75	1,3	2,8	14	7	DKB0325, DKB0760	100	
1,5	(18)-16	KS1,5	1,8	3,3	14	7	DKB0325, DKB0760	100	
2,5	(16)-14	KS2,5	2,3	4,2	16	8	DKB0325, DKB0760	100	
4	12	KS4	3	5	19	9	GWB4099, ES2258	100	
6	10	KS6	4	6	19	9	GWB4099, ES2258	100	
10	8	KS10	5	8	30	15	GWB4099, ES2258, PVL350, V600, DV1300	100	8

s = Abisolierlänge

Flachsteckhülsen 0,5-6 mm²

• Material: Messing, Kupfer verzinkt (Cu/Sn).

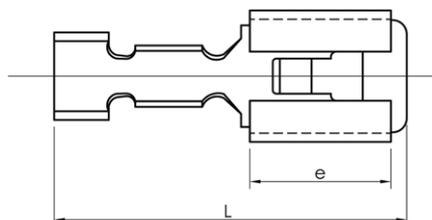


mm ² (Cu)	AWG Cu	Name	e mm	L	t	s	Für Flachstecker	Werkzeug	St./ Pkg.
0,5-1	20-18	B1003FLS5	6	14	0,25	7	2,8x0,5	DRB0115	100
0,5-1	20-18	B1003FLS8	5	12,7	0,3	7	2,8x0,8	DRB0115	100
0,75-1,5	20-16	B1505FLS5-1	6,4	16	0,4	7	4,8x0,5	GRB0560	100
0,75-1,5	20-16	B1505FLS8-1	6,4	16	0,4	7	4,8x0,8	GRB0560	100
0,75-1,5	20-16	B1507FLS1	7,6	19	0,4	7	6,3x0,8	GRB0560	100
1,5-2,5	16-14	B2505FLS5	6	15,6	0,35	8	4,8x0,5	GRB0560	100
1,5-2,5	16-14	B2505FLS8	6	16	0,4	8	4,8x0,8	GRB0560	100
1,5-2,5	16-14	B2507FLS1	7,6	19	0,4	8	6,3x0,8	GRB0560	100
4-6	12-10	B4607FLS1	7,6	19	0,4	8	6,3x0,8	GRB0560	100

t = Materialstärke, s = Abisolierlänge

Flachsteckhülsen gerollt mit Nase 0,5-6 mm²

• Material: Messing, Kupfer verzinkt (Cu/Sn).



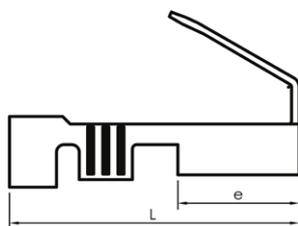
mm ² (Cu)	AWG Cu	Name	e mm	L	t	s	Für Flachstecker	Werkzeug	St./ Pkg.
0,5-1,5	20-16	B1507FLSN	7,5	19,2	0,4	7	6,3x0,8	GRB0560	100
1,5-2,5	16-14	B2507FLSN	7,5	19	0,4	8	6,3x0,8	GRB0560	100
4-6	12-10	B4607FLSN	7,5	19	0,4	9	6,3x0,8	GRB0560	100

t = Materialstärke, s = Abisolierlänge



Flachsteckverteiler 0,5-2,5 mm²

• Material: Messing, Kupfer verzinkt (Cu/Sn).

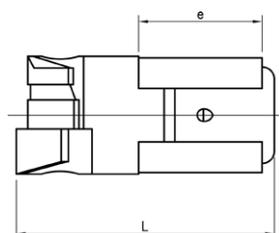


mm ² (Cu)	AWG Cu	Name	e mm	L	t	s	Für Flachstecker	Werkzeug	St./ Pkg.
0,5-1,5	20-16	B1507FLSH	8	20	0,4	7	6,3x0,8	GRB0560	100
1,5-2,5	16-14	B2507FLSH	8	20	0,4	7	6,3x0,8	GRB0560	100

t = Materialstärke, s = Abisolierlänge

Flachsteckhülsen 90° 0,5-1,5 mm²

• Material: Messing, Kupfer verzinkt (Cu/Sn).

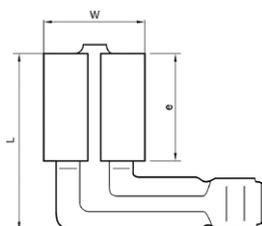


mm ² (Cu)	AWG Cu	Name	e mm	L	t	s	Für Flachstecker	Werkzeug	St./ Pkg.
0,5-1,5	20-16	B1507FLSB8	7,7	13	0,4	7	6,3x0,8	TRB0515B	100

t = Materialstärke, s = Abisolierlänge

Flachsteckhülsen abgewinkelt 0,5-1 mm²

• Material: Messing, Kupfer verzinkt (Cu/Sn).



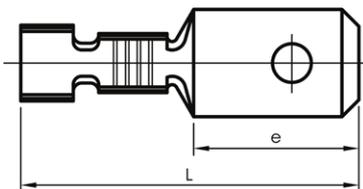
mm ² (Cu)	AWG Cu	Name	W mm	e	L	t	s	Für Flachstecker	Werkzeug	St./ Pkg.
0,5-1	20-18	B1003FLSV5	3,8	4,9	9,3	0,3	7	2,8x0,5	DRB0115	100

t = Materialstärke, s = Abisolierlänge

03

Flachstecker 0,5-2,5 mm²

• Material: Messing, Kupfer verzinkt (Cu/Sn).

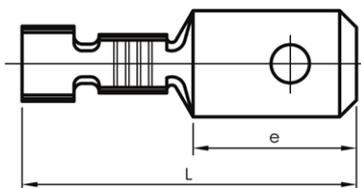


mm ² (Cu)	AWG Cu	Name	e mm	L	s	Für Flachstecker	Werkzeug	St./ Pkg.
0,5-1	20-18	B1003H	5,6	12,7	7	2,8x0,8	DRB0115	100
0,5-1,5	20-16	B1507H	8	19	7	6,3x0,8	GRB0560	100
1,5-2,5	16-14	B2507H	8	20	8	6,3x0,8	GRB0560	100

s = Abisolierlänge

Flachstecker mit Nase 0,5-6 mm²

• Material: Messing, Kupfer verzinkt (Cu/Sn).

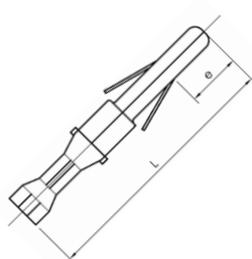


mm ² (Cu)	AWG Cu	Name	e mm	L	s	Für Flachstecker	Werkzeug	St./ Pkg.
0,5-1,0	20-18	B1007HN	16	28	8	6,3x0,8	DRB0115	100
1,5-2,5	16-14	B2507HN	16	28	8	6,3x0,8	GRB0560	100
4-6	12-10	B4607HN	16	28	9	6,3x0,8	GRB0560	100

s = Abisolierlänge

Rundstecker und Rundsteckhülsen 0,2-1,5 mm²

• Material: Messing, Kupfer verzinkt (Cu/Sn).

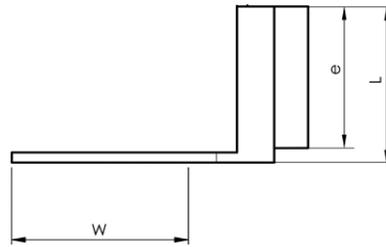


mm ² (Cu)	AWG Cu	Name	e mm	L	s	Für Rundstecker	Werkzeug	St./ Pkg.
0,2-0,5	24-20	B0502HA	5,5	21	7	2	DRB0115	100
0,5-1,5	20-16	B1502HA	5,5	21	8	2	DRB0115	100
0,2-0,5	24-20	B0502HO	5,5	21	7		DRB0115	100
0,5-1,5	20-16	B1502HO	5,5	21	8		DRB0115	100

s = Abisolierlänge

Flachsteckhülse mit 1 Stecker

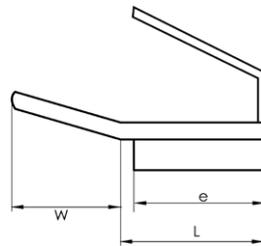
• Material: Messing, Kupfer verzinkt (Cu/Sn).



Name	W mm	e	L	Flachstecker	St./ Pkg.
B07FLS1H	8,5	8	8,5	6,3x0,8	100

Flachsteckverteiler mit Buchse

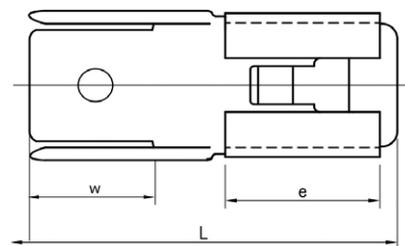
• Material: Messing, Kupfer verzinkt (Cu/Sn).



AWG Cu	Name	W mm	e	L	Flachstecker	St./Pkg.
2/0	B07FLS2H	9	7,5	18,5	6,3x0,8	100

Flachsteckverteiler mit Buchse

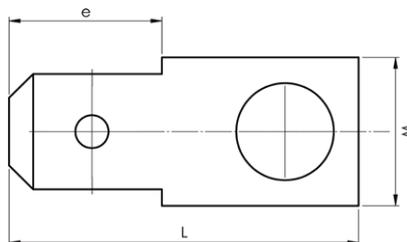
• Material: Messing, Kupfer verzinkt (Cu/Sn).



Name	W mm	e	L	Flachstecker	St./Pkg.
B07FLS3H	8	7,5	21	6,3x0,8	100

Flachstecker

• Material: Messing, Kupfer verzinnt (Cu/Sn).

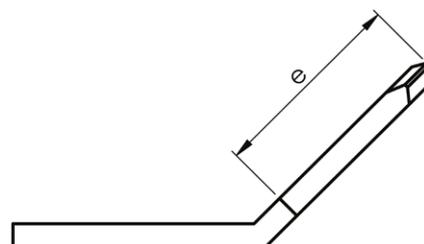
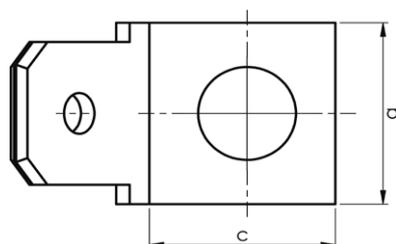


Name	W mm	e	ø	L	Flachstecker	St./ Pkg.
B1807H4	8,1	8,3	4,4	19,1	6,3x0,8	100
B1807H5	8	8,3	5,4	19,2	6,3x0,8	100

ø = Lochdurchmesser

Flachstecker 45 Grad

• Material: Messing, Kupfer verzinnt (Cu/Sn).

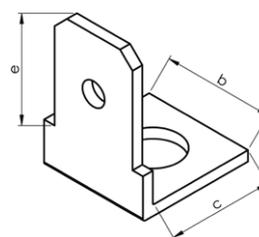
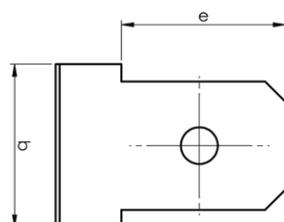


Name	b mm	c	e	ø	Flachstecker	Winkel °	St./ Pkg.
B0457H4	8	8	8	4,1	6,3x0,8	45°	100
B0457H5	8	8	8	5,3	6,3x0,8	45°	100

ø = Lochdurchmesser

Flachstecker 90 Grad

• Material: Messing, Kupfer verzinnt (Cu/Sn).

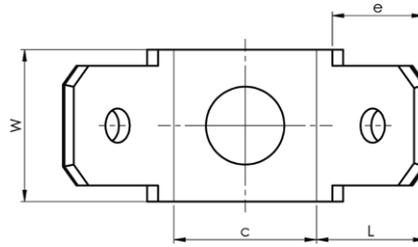


Name	b mm	c	e	ø	Flachstecker	Winkel °	St./ Pkg.
B0907H4	8	8	8,3	4,1	6,3x0,8	90°	100
B0907H5	8	8	8	5,3	6,3x0,8	90°	100

ø = Lochdurchmesser

Flachstecker 2 x 45 Grad

• Material: Messing, Kupfer verzinkt (Cu/Sn)



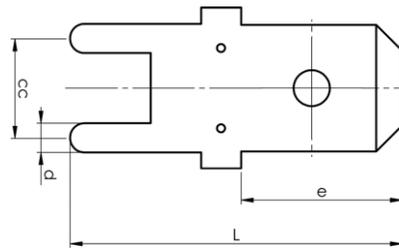
Name	W mm	c	e	∅	L	Für Flachstecker	Flachstecker	Winkel °	St./Pkg.
B2457H4	10	12	8	4,2	10	6,3x0,8	6,3x0,8	2x45°	100
B2457H5	10	12	8	5,2	10	6,3x0,8	6,3x0,8	2x45°	100

∅ = Lochdurchmesser

03

Flachstecker zum Löten mit 2 Lötstiften

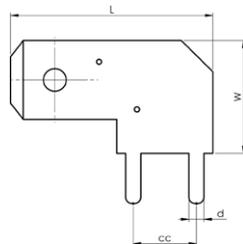
• Material: Messing, Kupfer verzinkt (Cu/Sn).



Name	d mm	cc	e	L	Flachstecker	Empf. Bohrung	St./Pkg.
12523	1,5	5	8	16,8	6,3x0,8	1,45	100

Flachstecker zum Löten mit 2 Lötstiften, 90 Grad

• Material: Messing, Kupfer verzinkt (Cu/Sn).

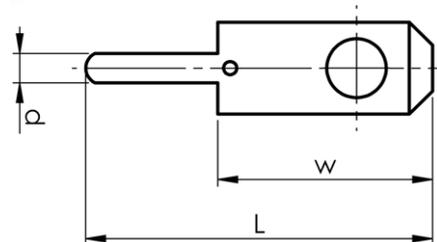


Name	W mm	d	cc	L	Flachstecker	Empf. Bohrung	St./Pkg.
17127	5	1,3	5	13,4	2,8x0,8	1,30	100
17128	9	1,2	5	16	6,3x0,8	1,30	100



Flachstecker zum Löten mit 1 Lötstift

• Material: Messing, Kupfer verzinkt (Cu/Sn).

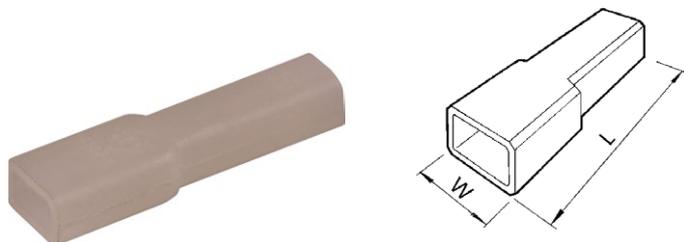


Name	W mm	d	L	Flachstecker	Empf. Bohrung	St./ Pkg.
12610	6,5	0,9	10,5	2,8x0,8	1,0	100



Isoliertülle ISO1003FL1

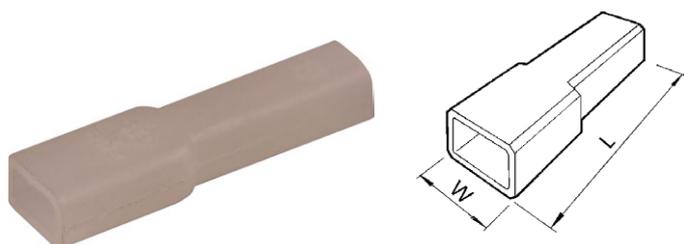
• Wird in Kombination mit geraden Flachsteckhülsen verwendet.



Name	W mm	L	Für Flachstecker	Temp., °C (min - max)	Max. Leiter- ϕ	Isolier- material	St./ Pkg.
ISO1003FL1	5,5	19	2,8	-50 +85	2,5	PE	100

Isoliertülle ISO1005FL1

• Wird in Kombination mit geraden Flachsteckhülsen verwendet.



Name	W mm	L	Für Flachstecker	Temp., °C (min - max)	Max. Leiter- ϕ	Isolier- material	St./ Pkg.
ISO1005FL1	7,6	21	4,8	-25 +75	3,2	PVC	100

Isoliertülle ISO1507H-BW6

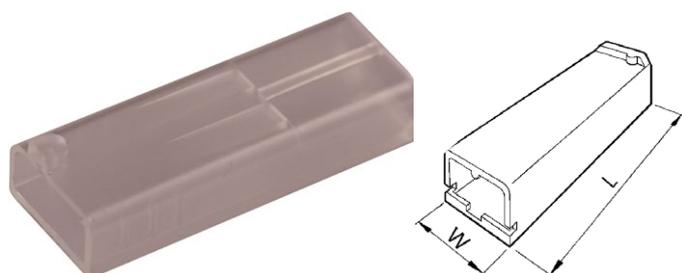
• Wird in Kombination mit geraden Flachsteckhülsen verwendet.



Name	W mm	L	Für Flachstecker	Temp., °C (min - max)	Max. Leiter- ϕ	Isolier- material	St./ Pkg.
ISO1507HBW6	11	23	6,3	-25 +75	3,6	PVC	100

Isoliertülle ISO1507FLS

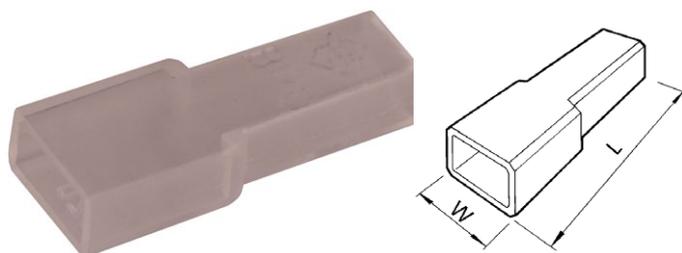
• Wird in Kombination mit geraden Flachsteckhülsen verwendet.



Name	W mm	L	Für Flachstecker	Temp., °C (min - max)	Max. Leiter- ϕ	Isolier- material	St./ Pkg.
ISO1507FLS	9	24,4	6,3	-25 +90	3,2	PP	100

Isoliertülle ISO2507FLS1

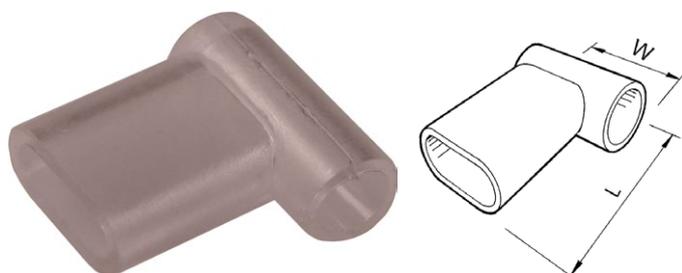
• Wird in Kombination mit geraden Flachsteckhülsen verwendet.



Name	W mm	L	Für Flachstecker	Temp., °C (min - max)	Max. Leiter- ϕ	Isolier- material	St./ Pkg.
ISO2507FLS1	9,5	22,5	6,3	-50 +85	3,0	PE	100

Isoliertülle ISO1507FLB

• Wird in Kombination mit 90° abgewinkelten Flachsteckhülsen verwendet.

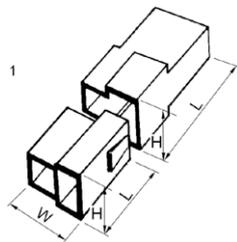


Name	W mm	L	Für Flachstecker	Temp., °C (min - max)	Max. Leiter- ϕ	Isolier- material	St./ Pkg.
ISO1507FLB	15	17,3	6,3	-25 +75	2,5	PVC	100



Steckergehäuse für Flachsteckhülsen 1,5-6 mm²

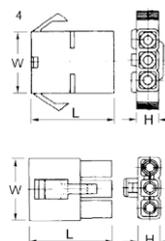
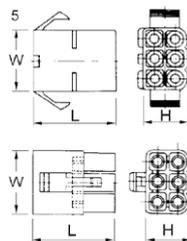
- Für Flachsteckhülsen und Flachstecker 1,5-6 mm² und Nase.
- Material: Nylon, transparent.
- Max. Spannung: 250 V.



Name	Polzahl	W mm	H	L	St./Pkg.	Anm.
408-2-M	2	16,4	9,7	24	100	B2507FLSN, B4607FLSN
408-4-M	4	28	15,3	24	100	B2507FLSN, B4607FLSN
408-6-M	6	29	15,2	29	100	B2507FLSN, B4607FLSN
408-8-M	8	38	15,6	34	100	B2507FLSN, B4607FLSN
408-2-F	2	20	12,7	32	100	B2507HN, B4607HN
408-4-F	4	23	17,4	33	100	B2507HN, B4607HN
408-6-F	6	31	18,7	33	50	B2507HN, B4607HN
408-8-F	8	40	18,6	33	25	B2507HN, B4607HN

Steckergehäuse für Rundstecker und Rundsteckhülsen 0,2-1,5 mm²

- Für Rundsteckhülsen und Rundstecker 0,2-1,5 mm².
- Material: Polyamid, transparent.
- Max. Spannung: 250 V.
- Max. Stromstärke: 20 A.
- Temperaturbereich: -20 °C bis +105 °C.
- Auf Überschlag getestet: 1 min bei 1500 VAC.

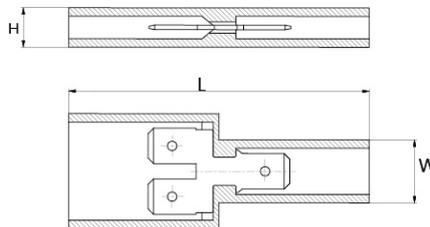


Name	Polzahl	W mm	H	L	St./Pkg.	Anm.
MC02F	2	13,6	7,3	27	100	B0502HA, B1502HA
MC02M	2	13,5	7,3	27	100	B0502HO, B1502HO
MC03F	3	19,6	7,2	27	100	B0502HA, B1502HA
MC03M	3	19,6	7,1	27	100	B0502HO, B1502HO
MC04F	4	13,5	13,5	27	100	B0502HA, B1502HA
MC04M	4	13,5	13,5	27	100	B0502HO, B1502HO
MC06F	6	19,6	13,4	27	100	B0502HA, B1502HA
MC06M	6	19,6	13,4	27	100	B0502HO, B1502HO
MC09F	9	19,7	19,7	27	100	B0502HA, B1502HA
MC09M	9	19,7	19,7	27	100	B0502HO, B1502HO
MC12F	12	26	19,6	27	50	B0502HA, B1502HA
MC15F	15	32	19,6	27	50	B0502HA, B1502HA
MC15M	15	32	19,9	26	50	B0502HO, B1502HO



Steckergehäuse für Flachsteckleisten - 400V / 18A

- Für Flachsteckhülsen.
- Material: PVC, transparent.
- Max. Spannung: 400 V.
- Max. Stromstärke: 18 A.



Name	Polzahl	W mm	H	L	Flachstecker	St./ Pkg.
404-1	1	12	6	48	6,3x0,8	100

Sortimentsboxen – unisolierte Verbinder



CE PL701

Sortimentsbox für Elektroinstallateure im Außeneinsatz und Service-Werkstätten.

Eigenschaften:

- Box aus LDPE/TP
- 19 Fächer (+ 10 leere Fächer)
- 700 unisolierte Kabelschuhe und Stoßverbinder 0,75-10 mm²
- Crimpwerkzeug DKB0325
- Crimpwerkzeug GWB4099 Miniforce
- Abisolierzange SCT001



mm ² (Cu)	AWG/MCM (Cu)	Name		Nettogewicht (kg)	Länge mm	Breite	Höhe
0,75-10	22-8	PL701	0820089	3,426	380,0	285,0	55,0



Hobbywerkzeuge für isolierte und unisolierte Verbinder von 0,5-6 mm² sowie zum Schneiden und Abisolieren

Eigenschaften:

- Aus hochwertigem Stahl und mit handfreundlichen Griffen
- Pressgesenke deutlich gekennzeichnet
- Keine Sperrfunktion
- Schneiden bis 6 mm²
- Abisolieren bis 6 mm²
- Kürzen von Schrauben der Größen M2,5-M5



Hobbywerkzeug T50



Besonderheiten:

- Zum Crimpen isolierter Verbinder 0,5-6 mm² und Dorn-Crimpen unisolierter Verbinder 1,5-6 mm²
- Rote Griffen

Pressgeometrie



mm ² (Cu)	AWG/MCM (Cu)	Name	Pressgeometrie	Nettogewicht (kg)	Länge mm
0,5-6	20-10	T50	Dorn, Oval	0,268	225



Hobbywerkzeug T51



Besonderheiten:

- Zum Crimpen isolierter Verbinder 0,5-6 mm² und Roll-Crimpen unisolierter Verbinder 0,5-2,5 mm²
- Gelbe Griffen

Pressgeometrie



mm ² (Cu)	AWG/MCM (Cu)	Name	Pressgeometrie	Nettogewicht (kg)	Länge mm
0,5-6	20-10	T51	Oval, Roll	0,268	225



Hobbywerkzeug T52



Besonderheiten:

- Zum Roll-Crimpen unisolierter Verbinder 0,5-6 mm²
- Grüne Griffen

Pressgeometrie



mm ² (Cu)	AWG/MCM (Cu)	Name	Pressgeometrie	Nettogewicht (kg)	Länge mm
0,5-6	20-10	T52	Roll	0,268	225

Werkzeuge mit Prüfzertifikat für unisolierte Verbinder 0,15-6 mm²



Eigenschaften:

- Pressgesenke deutlich gekennzeichnet
- Nachjustierbar
- Mit Elpress-Verbindern nach SEN und DIN getestet
- Sperrfunktion, die den vollständigen Abschluss des Crimpvorgangs sicherstellt
- Notauslösung, falls der Pressverlauf unterbrochen werden muss
- Einzigartig schlankes und handliches Werkzeugdesign
- Einwandfreie Crimpung mit minimaler Muskelkraft
- Auf mindestens 50.000 Crimpvorgänge ausgelegt
- Lieferung mit Zertifikat zur einfachen Qualitätssicherung



TRB0515B

Crimpzange zum Roll-Crimpen des Kabelschuhs B1507FLSB8.

- Kein Prüfzertifikat

mm ² (Cu)	AWG/MCM (Cu)	Name	Pressgeometrie	Nettogewicht (kg)	Länge mm	Breite	Höhe
0,5-1,5	20-16	TRB0515B	Roll	0,74	275	135	49

Pressgeometrie



DRB0115

Geprüfte und zertifizierte mechanische Handzange zum Roll-Crimpen unisolierter Flachsteckhülsen, Rundstecker und Rundsteckhülsen 0,15-1,5 mm².

Zum Crimpen von B1507FLS1 und B1507FLSH wird GRB0560 verwendet.

mm ² (Cu)	AWG/MCM (Cu)	Name	Pressgeometrie	Nettogewicht (kg)	Länge mm	Breite
0,15-1,5	26-16	DRB0115	Roll	0,452	192	66

Pressgeometrie



DKB0325

Geprüfte und zertifizierte mechanische Handzange zum Dorn-Crimpen von Cu-Verbindern 0,25-2,5 mm².

mm ² (Cu)	AWG/MCM (Cu)	Name	Pressgeometrie	Nettogewicht (kg)	Länge mm	Breite
0,25-2,5	24-14	DKB0325	Dorn	0,444	192	66

Pressgeometrie



ELPRESS



DKB0760



Geprüfte und zertifizierte mechanische Handzange zum Dorn-Crimpen von Cu-Verbindern 0,75-6 mm².

mm ² (Cu)	AWG/MCM (Cu)	Name	Pressgeometrie	Nettogewicht (kg)	Länge mm	Breite
0,75-6	20-10	DKB0760	Dorn	0,445	192	66

Pressgeometrie



Miniforce-Werkzeuge mit Prüfzertifikat für unisolierte Verbinder 0,5-10 mm²



Eigenschaften:

- Sperrfunktion, die nicht auslöst, bevor das Pressen abgeschlossen ist
- Notauslösung, falls der Pressverlauf unterbrochen werden muss
- Pressgesenke deutlich gekennzeichnet
- Nachjustierbar
- mit Elpress-Verbindern geprüft
- Einzigartiger Mechanismus senkt die maximale Handkraft von 450 N auf 250 N (Modell C)
- Ergonomischer Griff, der zu allen Handgrößen passt
- Optimiert die Qualität der ausgeführten Arbeit
- Senkt das Verletzungsrisiko
- Leichtes und schlankes Design bei maximaler Robustheit
- Modell C mit verlängerten Griffen zur beidhändigen Bedienung
- Auf mindestens 80.000 Crimpvorgänge ausgelegt
- Lieferung mit Zertifikat zur einfachen Qualitätssicherung



GRB0560L und GRB0560LC

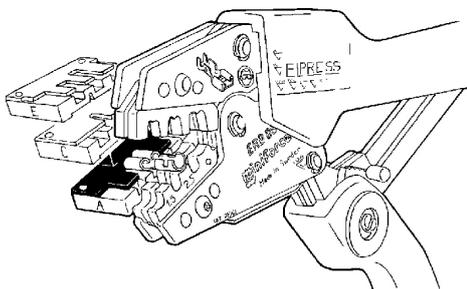


Geprüfte und zertifizierte mechanische Miniforce-Handzangen zum Roll-Crimpen unisolierter Verbinder 0,5-6 mm². Die Zangen vom Typ L verfügen über drei austauschbare Locator-Ausführungen für verschiedene Kontakte (siehe Tabelle). Der Typ LC verfügt über verlängerte Griffen.

Besonderheiten:

- Lieferung in praktischer Kunststoffbox
- Locator, der den Kabelschuh quasi als „dritte Hand“ beim Crimpen in der richtigen Position hält und das Arbeiten z. B. bei beengten Platzverhältnissen erleichtert

Pressgeometrie



GRB0560-Positionierer.

mm ² (Cu)	AWG/MCM (Cu)	Name	Pressgeometrie	Nettogewicht (kg)	Länge mm	Breite
0,5-6	20-10	GRB0560L	Roll	0,935	203	76
0,5-6	20-10	GRB0560LC	Roll	0,994	256	80

Positionierer	Kennzeichnung	
A	1.	B1507FLS1
		B1507FLSN
	2.	B2507FLS1
		B2507FLSN
	3.	B4607FLSN
		B4607FLS1
C	1.	B1507H
	2.	B2507HN
	3.	B4607HN
E	1.	B1505FLS (5 el 8) -1
	2.	B2505FLS (5 el 8) -1





GRB0560 und GRB0560C

Geprüfte und zertifizierte mechanische Miniforce-Handzangen zum Roll-Crimpen isolierter Verbinder 0,5-6 mm².



mm ² (Cu)	AWG/MCM (Cu)	Name	Pressgeometrie	Nettogewicht (kg)	Länge mm	Breite
0,5-6	20-10	GRB0560	Roll	0,555	203	76
0,5-6	20-10	GRB0560C	Roll	0,615	256	80

Pressgeometrie



GWB4099 und GWB4099C

Geprüfte und zertifizierte mechanische Miniforce-Handzangen zum W-Crimpen isolierter Ring-, Gabel- und Rundstiftkabelschuhe sowie Rohrkabelschuhe und Stoßverbinder vom Typ KR und KS 4-10 mm².



mm ² (Cu)	AWG/MCM (Cu)	Name	Pressgeometrie	Nettogewicht (kg)	Länge mm	Breite
4-10	12-8	GWB4099	W	0,542	203	76
4-10	12-8	GWB4099C	W	0,56	256	80

Pressgeometrie



GWB4099 und GWB4099C

Geprüfte und zertifizierte mechanische Miniforce-Handzangen zum W-Crimpen isolierter Ring-, Gabel- und Rundstiftkabelschuhe sowie Rohrkabelschuhe und Stoßverbinder vom Typ KR/KRT und KS/KST 4-10 mm².



mm ² (Cu)	AWG/MCM (Cu)	Name	Pressgeometrie	Nettogewicht (kg)	Länge mm	Breite
4-10	12-8	GWB4010	W	0,543	256	80
4-10	12-8	GWB4010C	W	0,595	256	80

Pressgeometrie



Akku-Crimpwerkzeuge für isolierte Verbinder von 0,5-6 mm², unisolierter Verbinder von 0,25-10 mm² und Aderendhülsen von 0,5-50 mm²

Eigenschaften:

- Betrieb durch Li-Ionen-Akku (10,8 V und 2 Ah), Ladedauer ca. 40 min
- Sehr gute Zugänglichkeit und Ergonomie
- Werkzeug für Installation und Service
- Kurze Pressdauer von 2-4 s
- Rund 230 Pressungen/Akkuladung
- Pressbacken separat erhältlich



PVL130P – Elpress MINI

Elpress MINI-Werkzeug im verschlankten Design mit besonders leistungsstarkem Li-Ionen-Akku für effizientes Arbeiten. Presskraft max. 13 kN. Im Lieferumfang enthalten sind 1 Li-Ionen-Akku und 1 Ladegerät.

Eigenschaften:

- Einfache Bedienung aller Werkzeugfunktionen mit einer Hand
- Lange Lebensdauer dank besonders robustem Crimpkopf
- Optimale Crimpung dank paralleler Pressbackenführung
- Einfache Handhabung dank geringem Gewicht
- Leistungsstarker Li-Ionen-Akku mit 10,8-V und Ladeanzeige
- Crimpkopf offen und drehbar
- Automatische Rückstellung der Pressbacken nach Abschluss des Crimpvorgangs



PVL130P – Elpress MINI,
Pressbacken separat erhältlich.

mm ² (Cu)	AWG/MCM (Cu)	Name	Pressgeometrie	Nettogewicht (kg)	Länge mm	Breite	Höhe
0,25-50	24-1/0	PVL130P	Dorn, Oval, Roll, Trapez, W	1,5	330	85	60



PVL130P, Tasche und Ladegerät.





PVL130S – Elpress MINI



PVL130S – Elpress MINI, einschließlich Backenpaar SA0760.

Die MINI-Werkzeuge von Elpress vereinen die Vorzüge manueller Crimpwerkzeuge mit denen akkubetriebener Hydraulik-Modelle. Presskraft max. 15 kN. Im Lieferumfang enthalten sind 1 Li-Ionen-Akku und 1 Ladegerät.

Eigenschaften:

- Einfache Bedienung aller Werkzeugfunktionen mit einer Hand
- Elektronische Steuerung mit Sperrfunktion und Überwachung zur Gewährleistung der vollständigen Pressbackenschließung
- Sicherungsöse als Fallschutz beim Einsatz im Freien
- Motorschutz sorgt für Sicherheit bei Überlast
- Maximale Effizienz durch niedriges Gewicht und schnelle Crimpvorgänge
- Einfaches Crimpen dank leistungsstarker Antriebstechnik
- Leistungsstarker Li-Ionen-Akku mit 10,8-V und Ladeanzeige
- LED-Arbeitsbeleuchtung
- Pressbackenpaar SA0760 im Lieferumfang des Werkzeugs enthalten

03

mm ² (Cu)	AWG/MCM (Cu)	Name	Pressgeometrie	Nettogewicht (kg)	Länge mm	Breite	Höhe
0,25-50	24-1/0	PVL130S	Tab, Oval, Roll, Trapez, W	1,5	58	92	250



Pressbacken für PVL130P/PVL130S



EB0560



WB4099



KB0325



EB3550



EB1025



EB4010



RB0560



SA0760

mm ² (Cu)	AWG/MCM (Cu)	Name	Pressgeometrie	Nettogewicht (kg)	Anwendung
0,5-6	20-10	SA0760	Oval	0,05	Isolierte Verbinder
0,25-2,5	22-14	KB0325	Dorn	0,039	Unisolierte Verbinder
4-10	12-8	WB4099	W	0,05	Unisolierte Verbinder
0,5-6	20-10	RB0560	Roll	0,05	Unisolierte Verbinder
0,5-6	20-10	EB0560	Trapez	0,057	Aderendhülsen
4-10	12-8	EB4010	Trapez	0,05	Aderendhülsen
10-25	6-4	EB1025	Trapez	0,05	Aderendhülsen
35-50	2-0	EB3550	Trapez	0,05	Aderendhülsen



Elpress Mobile – Werkzeuge mit Wechselbacken



Professionelles Crimpwerkzeug mit Wechselbacken für Installateure und Servicetechniker.

Eigenschaften:

- Zuverlässig, sicher, wirtschaftlich und ergonomisch
- Parallelpressung mit 10 kN Presskraft, getestet für 20.000 Crimpvorgänge
- Einfacher und schneller Backenwechsel mit einem Handgriff
- Paarweise Aufbewahrung der Pressbacken in passender Halterung
- Breites Pressbackensortiment ermöglicht den Einsatz eines Basiswerkzeugs für 19 verschiedene Anwendungen



Elpress Mobile, nur Basiswerkzeug.

Elpress Mobile

Mobile Handzange (nur Basiswerkzeug). Pressbacken separat erhältlich.

mm ² (Cu)	AWG/MCM (Cu)	Name	Nettogewicht (kg)	Länge mm	Breite
0,25-10	24-8	MOBILE	0,554	234	64



Elpress Mobile mit den Pressbacken OAA0525 und OEB0210.

Mobile Installation

Mobile Handzange mit zwei Wechselbacken:

- Pressbacke OAA0525 zum Crimpen isolierter Verbinder 0,5-2,5 mm².
- Pressbacke OEB0210 zum Crimpen von Aderendhülsen 0,25-10 mm².
- Die Zange wird einschließlich der zugehörigen Pressbacken in Blisterverpackungen geliefert.

Name	Nettogewicht (kg)	Länge mm	Breite
MOBILE INSTALLATION	0,695	234	64



Elpress Mobile mit den Pressbacken OMP45 und OCC1113.

Mobile DataCom

Mobile Handzange mit zwei Wechselbacken:

- OMP45 zum Crimpen modularer Steckverbinder vom Typ RJ45.
- OCC1113 zum Crimpen der Koax-Kabel RG58, RG59, RG62 und RG71.
- Die Zange wird einschließlich der zugehörigen Pressbacken in Blisterverpackungen geliefert.

Name	Nettogewicht (kg)	Länge mm	Breite
MOBILE DATA/COM	0,667	234	64





Elpress Mobile mit den Pressbacken OMS4, OMS3 und OMSL.



Abisolierer LOKE.

Mobile Solar Kit

Mobile Handzange mit drei Wechselbacken und Abisolierer LOKE zum Abisolieren von Solarleitungen mit besonders dicker Isolierung:

- OMS4, Pressbacke für Rollcrimps von Verbindern mit Hülsendurchmesser 4 mm, 2,5-6,0 mm².
- OMS3, Pressbacke für Vierkantcrimps von Verbindern mit Hülsendurchmesser 3 mm, 2,5-6,0 mm².
- OMSL, Pressbacke für Vierkantcrimps von Verbindern, 2,5-6,0 mm².

Name	Nettogewicht (kg)	Länge mm	Breite
MOBILE SOLAR	0,772	234	64



Mobile-Box

Box für das Werkzeug MOBILE und 5-6 zugehörige Pressbacken. Werkzeug und Pressbacken sind separat erhältlich.

Name	Nettogewicht (kg)	Länge mm	Breite	Höhe
MOBILE BOX	0,32	246	218	57

Wechselbacken für Elpress Mobile

Alle Backen lassen sich schnell und einfach in die einheitliche Zangenaufnahme einsetzen. Die Wechselbacken werden paarweise in einer Halterung geliefert, die sich mit anderen Halterungen verbinden lässt.



OAA0160
Zum Crimpen von isolierten Verbindern 0,1 - 6 mm².



OAA0525
Zum Crimpen von isolierten Verbindern 0,5 - 2,5 mm².



OSW0360
Zum Crimpen von Stossverbindern mit Schrumpfsolierung 0,3-0,75 und 4-6 mm².



OSW0525
Zum Crimpen von Stossverbindern mit Schrumpfsolierung 0,5-1,5 und 1,5-2,5 mm².



OPB0140
Zum Crimpen von schweren Steckverbindern, GPC.



OPB6099
Zum Crimpen von schweren Steckverbindern, GPC.



OWB4099
Zum W-Crimpen von unisolierten Verbindern 4 - 10 mm².



OKB0725
Zum Dorn-Crimpen von unisolierten Verbindern 0,75 - 2,5 mm².



OKB0560
Zum Dorn-Crimpen von unisolierten Verbindern 0,5 - 6 mm².



OEB0210
Zum Crimpen von Aderendhülsen 0,25 - 10 mm².



OEB1625
Zum Crimpen von Aderendhülsen 16 - 25 mm².



OEB3550
Zum Crimpen von Aderendhülsen 35 - 50 mm².



ORB0110
Zum Roll-Crimpen von Verbindern 0,1 - 1,0 mm².



ORB0560
Zum Roll-Crimpen von Verbindern 0,5 - 6 mm².



OMP45
Zum Crimpen von Modularverbindern RJ45.



OMP11
Zum Crimpen von Modularverbindern RJ11.



OFO5432
Zum Crimpen von Lichtwellenleitern LWL.



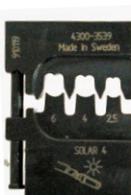
OCC0908
Zum Crimpen von Koaxial-Kontakten.



OCC1113
Zum Crimpen von Koaxial-Kontakten.



OCC4755
Zum Crimpen von Koaxial-Kontakten.



OMS4
Zum Crimpen von Solar-Steckern Ø 4mm, Roll-pressung, offene Crimphülse
Crimpbereich: 2,5 - 6,0 mm²



OMSL
Zum Crimpen von Solar-Steckern Type: Solar Lock Vierkantverpressung
Crimpbereich: 2,5 - 6,0 mm²



Cu-Verbinder 0,75 - 1.000 mm²

Allgemeine Informationen zu Cu-Verbindern	2
Rohrkabelschuhe 0,75 - 10 mm ²	4
KRF-Rohrkabelschuhe 16-800 mm ²	5
KRF-Rohrkabelschuhe mit Doppelloch, 35-400 mm ²	6
KRFS-Rohrkabelschuhe 50-400 mm ² mit schmalem Anschlussflansch	7
KRF-Winkelkabelschuhe 45°	8
KRF-Winkelkabelschuhe 90°, 10-150 mm ²	9
KRT-Rohrkabelschuhe 10-500 mm ²	10
KRD-Rohrkabelschuhe 16-1000 mm ²	11
Presskabelschuhe nach DIN 46235 6-1000 mm ²	13
Quetschkabelschuhe 46234 10-185 mm ²	14
KS/KSF Stoßverbinder 0,75-800 mm ²	15
KS/KSF Stoßverbinder mit Zwischenwand 10-400 mm ²	16
KST-Stoßverbinder 10-500 mm ²	17
KSD-Stoßverbinder 16-1000 mm ²	18
KSxP Parallelverbinder für Leiter mit Gesamtquerschnitt 0,5-6,75 mm ²	18
KSxP Parallelverbinder für Leiter mit Gesamtquerschnitt 10-630 mm ²	19
CUT Stoßverbinder für eindrähtige Leiter 6-16 mm ²	19
Stiftkabelschuhe nach DIN 46230, 10-95 mm ²	20
KRX Kabelschuhe für Excel- und Fxcel-Kabel 10-16 mm ²	20
KSX Stoßverbinder für Excel- und Fxcel-Kabel 10-16 mm ²	20
C-Hülsen 6-300 mm ²	21

Allgemeine Informationen zu Cu-Verbinder



System Elpress

Das System Elpress umfasst Verbinder und Werkzeuge, die in der jeweiligen Kombination konfiguriert und geprüft sind und dadurch normgerechte Verbindungen sicherstellen. Damit Sie sich als Benutzer bei der Verwendung unserer Systeme sicher fühlen können und bei einer korrekten Handhabung unserer Produkte eine einwandfreie Verbindung gewährleistet ist. Durch die Verwendung der Elpress Cu-Verbinder in Kombination mit einem Elpress-Crimpsystem erstellen Sie Verbindungen, die die Anforderungen der IEC 61238:1 erfüllen.



IEC, <https://www.iec.ch/>

Cu-Verbindungen

Elpress-Kupferverbinder sind aus reinem Kupfer (99,95%) gefertigt. Wir fertigen Rohrkabelschuhe vom Typ KR/KRF/KRD/KRT und Stoßverbinder vom Typ KS/KSF/KSD/KST für mehrdrähtige Leiter (Klasse 2), feindrähtige Leiter (Klasse 5) und feinstdrähtige Leiter (Klasse 6) entsprechend der IEC60228. Ebenso C-Hülsen, vor allem zur Abzweigung von Kupferleitungen und zahlreiche kundenspezifische Produkte. Für mehrdrähtige, feindrähtige und feinstdrähtige Kupferleiter werden Kabelschuhe vom Typ KR/KRF und Stoßverbinder vom Typ KS/KSF eingesetzt. Kabelschuhe vom Typ KRD/KRT und Stoßverbinder vom Typ KSD/KST werden für mehrdrähtige Kupferleiter verwendet. Kabelschuhe vom Typ KR/KRF/KRD/KRT sind für maximal 47 kV ausgelegt und werden hauptsächlich zum Anschluss an Stromschielen und Gerätestecker aus Kupfer verwendet. Stoßverbinder vom Typ KS/KSF/KSD/KST werden hingegen primär für das Verbinden von Kupferleitern bei der Leitungsmontage verwendet. Sie lassen sich ebenfalls für das Verbinden von Erdleitungen einsetzen. Mit einer Abzweighülse vom Typ C werden Erdleitungen verbunden und abgezweigt, z.B. bei Blitzableiterinstallationen usw.



UL-zertifizierte Verbinder

KR/KS, KRF/KSF, KRFS, KRFN und KRT/KST sind UL-zertifiziert gemäß Datei-Nr. E205350. Kupferverbinder vom Typ KRF/KSF sind geeignet für mehr-, fein- sowie feinstdrähtige Kupferleiter (Klasse 2, 5 und 6 gemäß IEC60228)

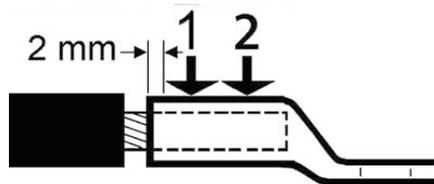


DNV-zertifizierte Verbinder

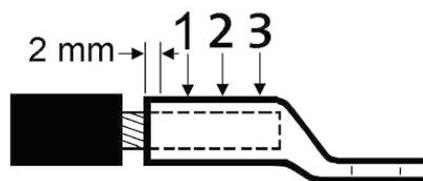
KR/KS-, KRF/KSF und KRT/KST-Verbinder von Elpress entsprechen den DNV-Regelungen zur Klassifizierung von Schiffen und den Offshore-Standards von Det Norske Veritas. Die Verbinder sind für die Installation auf Schiffen und mobilen Offshore-Einheiten zugelassen.

Anzahl der Pressungen

Normalerweise erfolgt bei Leiterquerschnitten bis einschließlich 150 mm² eine Pressung; bei größeren Leiterquerschnitten sind zwei oder drei Pressungen erforderlich. In bestimmten Fällen kann jedoch eine abweichende Anzahl von Pressungen erforderlich sein, siehe die Tabellen zu den Werkzeugeinsätzen. Nach Möglichkeit sollten die Pressungen mit 2-4 mm Abstand nebeneinander erfolgen. Manchmal lässt sich eine Überlappung jedoch nicht vermeiden.



Pressfolge bei zwei Pressungen.



Pressfolge bei drei Pressungen.

Kennzeichnung von Cu-Verbinder

Die Kupferverbinder von Elpress sind mit Logo, Leiterquerschnitt und Typnummer der Sechskant-Pressbacken gekennzeichnet. So lässt sich stets prüfen, ob beim Crimpen das richtige Werkzeug verwendet wurde, da die Pressbackennummer beim Crimpen automatisch eingepreßt wird.



Kennzeichnung Rohrkabelschuhe

Kennzeichnung Rohrkabelschuhe

25 (Angabe auf dem Hals)
Typ-Nr. Sechskant-Pressbacken (Elpress-Logo) 150 12 F (Angabe auf dem Anschlussflansch)
150 = Cu-Leiter in mm²
12 = Lochmaß
F = KRF



Kennzeichnung Stoßverbinder

Kennzeichnung Stoßverbinder

(Elpress-Logo)
Typ-Nr. Sechskant-Pressbacken 16 F (ggf. Schirmleiter-Querschnitt und Erdungszeichen)
16 = Cu-Leiter in mm²
F = KSF



Kennzeichnung Abzweigklemmen

Kennzeichnung C-Hülsen (Beispiel C70-95)

Querschnittskennzeichnung (Seite 1)
25-120 / 140-190
min-max (mm² pro Leiter) / min-max (mm² Gesamtquerschnitt in der Hülse)
Elpress-Logo, Pressbackennummer (Seite 2)
BCx, „x“ entspricht der Pressbackennummer



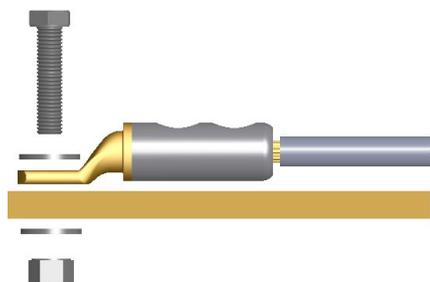
Kabelschuhflansch mit Anschlussloch nach SS-ISO 273

Schraubengröße	Lochdurchmesser (Ø mm)
M3	3,2
M4	4,3
M5	5,3
M6	6,4
M8	8,4
M10	10,5
M12	13
M16	17
M20	21
M24	26

Schraube und Unterlegscheibe

Für glanzverzinkte Muttern und Schrauben der Festigkeitsklasse 8.8, die zum Anschließen von Kabelschuhen mit Cu- oder Al-Flansch zum Einsatz kommen, gilt:

- Verwenden Sie stets einen Drehmomentschlüssel für ein korrektes Anzugsmoment. Stellen Sie sicher, dass in regelmäßigen Abständen eine Kalibrierung gemäß den Herstelleranweisungen erfolgt.
- Halten Sie die Empfehlungen des Schraubenherstellers zum Anzugsmoment ein.
- Verwenden Sie stets Unterlegscheiben mit einer Härte von mindestens HB200, um die Reibung an der Kontaktfläche und den Lochranddruck zu minimieren.
- Wie abgebildet montieren.



Kundenspezifische Produkte

Ein kundenspezifisches Produkt ist ein wichtiger Bestandteil unserer Arbeit. Es ist eine besondere Herausforderung, Kundenprobleme zu lösen und gleichzeitig rentable Produkte zu fertigen. Auf diese Weise wächst auch unser Know-how hinsichtlich des Kundenbedarfs. Zu diesen Produkten gehören verschiedene Ausführungen von T-Verbindern, die den Anschluss dreier Leiter der gleichen Größe mit nur einem Verbinder ermöglichen.

Diese kommen beispielsweise bei der Herstellung von Transformatoren zum Einsatz. Ebenfalls für die Transformatorenherstellung relevant sind Durchführungsverbinder und spezielle Kabelschuhe für Schalter. Grundsätzlich sind alle Verbinder so konzipiert, dass sie auch in anspruchsvollsten Anwendungen auf möglichst einfache Weise Verbindungen höchster Qualität gewährleisten.

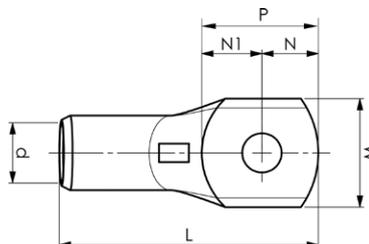
Rohrkabelschuhe 0,75 - 10 mm²

- Material: Cu 99,95 %, Cu verzinkt (Cu/Sn).
- Für feindrähtige (Klasse 5) und mehrdrähtige (Klasse 2) Cu-Leiter.
- UL-zertifiziert (1,5 -10 mm²).



Beispiel für KR-Kennzeichnung: 10 10

10 = mm² 10 = M10-Bohrung



mm ²	AWG	Name	Schraube	W	d	N	N1	P	L	t	s	Werkzeug	Sicht-loch	Press-backe	St./Pkg.
0,75	(22)-18	KR0,75-3	M3	6	1,3	3,2	3,8	7	16	0,85	7,5	DKB0325, DKB0760	Nein		100
0,75	(22)-18	KR0,75-4	M4	6	1,3	3,2	3,5	6,7	17	0,8	7,5	DKB0325, DKB0760	Nein		100
1,5	(18)-16	KR1,5-3	M3	6,5	1,8	3,4	3,6	7	16	1	7,5	DKB0325, DKB0760	Nein		100
1,5	(18)-16	KR1,5-4	M4	6,5	1,8	4,2	3,8	8	17	0,9	7,5	DKB0325, DKB0760	Nein		100
1,5	(18)-16	KR1,5-5	M5	7,5	1,8	4,8	4,7	9,5	18	0,85	7,5	DKB0325, DKB0760	Nein		100
2,5	(16)-14	KR2,5-3	M3	7,5	2,3	3,5	4,1	7,6	17	1,3	7	DKB0325, DKB0760	Nein		100
2,5	(16)-14	KR2,5-4	M4	7,5	2,3	4,2	4,1	8,3	18	1,3	7	DKB0325, DKB0760	Nein		100
2,5	(16)-14	KR2,5-5	M5	8,5	2,3	4,8	4,8	9,6	19	1,1	7	DKB0325, DKB0760	Nein		100
2,5	(16)-14	KR2,5-6	M6	8,5	2,4	5,1	5,8	10,9	19	1,1	7	DKB0325, DKB0760	Nein		100
4	12	KR4-4	M4	8,5	3	4,2	5,8	10	22	1,5	8,5	GWB4099, ES2258	Ja		100
4	12	KR4-5	M5	9	3	4,8	5,2	10	22	1,5	8,5	GWB4099, ES2258	Ja		100
4	12	KR4-6	M6	9,9	3	5	7	12	23	1,3	8,5	GWB4099, ES2258	Ja		100
6	10	KR6-4	M4	9,5	4	4	6	10	22	1,7	8,5	GWB4099, ES2258	Ja		100
6	10	KR6-5	M5	9,5	4	5	6	11	22	1,7	8,5	GWB4099, ES2258	Ja		100
6	10	KR6-6	M6	9,9	4	5,5	6,5	12	23	1,6	8,5	GWB4099, ES2258	Ja		100
6	10	KR6-8	M8	13	4	7	10	17	30	1,2	8,5	GWB4099, ES2258	Ja		100
10	8	KR10-4	M4	11,5	5	6	8	14	29	2,9	11	GWB4099, ES2258, PVL350, V600, DV1300	Ja	8	100
10	8	KR10-5	M5	11,5	5	6	7,5	13,5	29	2,9	11	GWB4099, ES2258, PVL350, V600, DV1300	Ja	8	100
10	8	KR10-6	M6	11,5	5	6	7,5	13,5	29	3	11	GWB4099, ES2258, PVL350, V600, DV1300	Ja	8	100
10	8	KR10-8	M8	13,5	5	7,5	8,5	16	33	2,3	11	GWB4099, ES2258, PVL350, V600, DV1300	Ja	8	100
10	8	KR10-10	M10	16	5	8	10	18	34	2	11	GWB4099, ES2258, PVL350, V600, DV1300	Ja	8	100
10	8	KR10-12	M12	18,5	5	10	13,5	23,5	41	1,7	11	GWB4099, ES2258, PVL350, V600, DV1300	Ja	8	100

t = Materialstärke, s = Abisolierlänge



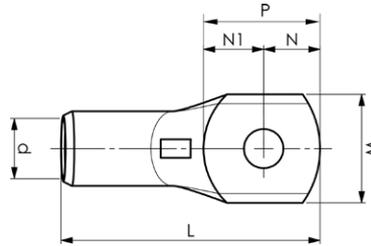
KRF-Rohrkabelschuhe 16-800 mm²

- Material: Cu 99,95 %, Cu verzinkt (Cu/Sn).
- Sichtloch.
- Zum Crimpen mehrdrähtiger (Klasse 2), feindrähtiger (Klasse 5) und feinstdrähtiger (Klasse 6) Cu-Leiter nach IEC 60228. Für Klasse 5 und 6 Leiter wird das Dual-System empfohlen.
- UL-zertifiziert (KRF16-500 mm²), DNV-zertifiziert (16-400 mm²).



Kennzeichnungsbeispiel KRF: 17 (Hals) Elpress-Logo 70 10F (Anschlussflansch)

17 = Pressbackennummer Nr. 70 = mm² 10 = Flanschbohrung für M10 F = Typ KRF für Leiter Klasse 2,5 und 6.



mm ²	AWG	Name	Schraube W	d	N	N1	P	L	t	s	Werkzeug	Press- backe	Anm.	St./ Pkg.
16	6	KRF16-6	M6	13	6	8	9	17	34	2,9	11	PVL350, V600, DV1300, DV250	9	100
16	6	KRF16-8	M8	13	6	8	9	17	34	2,9	11	PVL350, V600, DV1300, DV250	9	100
16	6	KRF16-10	M10	16	6	10	11	21	38	2,3	11	PVL350, V600, DV1300, DV250	9	100
16	6	KRF16-12	M12	22	6	12	13	25	47	1,6	11	PVL350, V600, DV1300, DV250	9	100
25	4	KRF25-6	M6	16	8	8	10	18	39	2,9	13	PVL350, V600, DV1300, DV250	11	100
25	4	KRF25-8	M8	16	8	8	10	18	39	2,9	13	PVL350, V600, DV1300, DV250	11	100
25	4	KRF25-10	M10	17	8	10	11	21	42	2,9	13	PVL350, V600, DV1300, DV250	11	100
25	4	KRF25-12	M12	22	8	12	13	25	47	2,1	13	PVL350, V600, DV1300, DV250	11	100
35	2	KRF35-6	M6	18	9	10	11	21	47	3,9	16	PVL350, V600, DV1300, DV250	13	100
35	2	KRF35-8	M8	18	9	10	11	21	47	3,9	16	PVL350, V600, DV1300, DV250	13	100
35	2	KRF35-10	M10	18	9	10	11	21	47	3,9	16	PVL350, V600, DV1300, DV250	13	100
35	2	KRF35-12	M12	22	9	12	14	26	52	3,2	16	PVL350, V600, DV1300, DV250	13	100
50	1/0	KRF50-6	M6	21	11	11	11	22	50	3,4	19	PVL350, V600, DV1300, DV250	14,5	100
50	1/0	KRF50-8	M8	21	11	11	11	22	50	3,4	19	PVL350, V600, DV1300, DV250	14,5	100
50	1/0	KRF50-10	M10	21	11	11	11	22	50	3,4	19	PVL350, V600, DV1300, DV250	14,5	100
50	1/0	KRF50-12	M12	21	11	12	13	25	53	3,4	19	PVL350, V600, DV1300, DV250	14,5	100
50	1/0	KRF50-16	M16	27	11	15	16	31	59	2,7	19	PVL350, V600, DV1300, DV250	14,5	100
70	2/0	KRF70-6	M6	25	13	11	11	22	55	3,9	22	PVL350, V600, DV1300, DV250	17	50
70	2/0	KRF70-8	M8	25	13	11	11	22	55	3,9	22	PVL350, V600, DV1300, DV250	17	50
70	2/0	KRF70-10	M10	25	13	11	11	22	55	3,9	22	PVL350, V600, DV1300, DV250	17	50
70	2/0	KRF70-12	M12	25	13	12	13	25	58	3,9	22	PVL350, V600, DV1300, DV250	17	50
70	2/0	KRF70-16	M16	28	13	15	16	31	64	3,5	22	PVL350, V600, DV1300, DV250	17	50
95	4/0	KRF95-8	M8	29	15	15	16	31	69	4,9	25	V600, DV1300, DV250	20	50
95	4/0	KRF95-10	M10	29	15	15	16	31	69	4,9	25	V600, DV1300, DV250	20	50
95	4/0	KRF95-12	M12	29	15	15	16	31	69	4,9	25	V600, DV1300, DV250	20	50
95	4/0	KRF95-16	M16	29	15	15	16	31	69	4,9	25	V600, DV1300, DV250	20	50
120	250	KRF120-10	M10	32	17	15	16	31	73	4,9	27	V600, DV1300, DV250	22	25
120	250	KRF120-12	M12	32	17	15	16	31	73	4,9	27	V600, DV1300, DV250	22	25
120	250	KRF120-16	M16	32	17	15	16	31	73	4,9	27	V600, DV1300, DV250	22	25
150	300	KRF150-10	M10	36	19	15	16	31	80	5,9	32	V600, DV1300, DV250	25	25
150	300	KRF150-12	M12	36	19	15	16	31	80	5,9	32	V600, DV1300, DV250	25	25
150	300	KRF150-16	M16	36	19	15	16	31	80	5,9	32	V600, DV1300, DV250	25	25
150	300	KRF150-20	M20	36	19	19	19	38	87	5,9	32	V600, DV1300, DV250	25	25
185	350	KRF185-10	M10	39	21	15	16	31	86	5,9	37	DV1300, DV250	27	20
185	350	KRF185-12	M12	39	21	15	16	31	86	5,9	37	DV1300, DV250	27	20
185	350	KRF185-16	M16	39	21	15	16	31	86	5,9	37	DV1300, DV250	27	20
185	350	KRF185-20	M20	39	21	19	19	38	93	5,9	37	DV1300, DV250	27	20
240	500	KRF240A-10	M10	42	22,5	19	20	39	96	6,4	37	DV1300, DV250	30	10
240	500	KRF240A-12	M12	42	22,5	19	20	39	96	6,4	37	DV1300, DV250	30	10
240	500	KRF240A-16	M16	42	22,5	19	20	39	96	6,4	37	DV1300, DV250	30	10
240	500	KRF240A-20	M20	42	22,5	19	20	39	96	6,4	37	DV1300, DV250	30	10
300	600	KRF300A-10	M10	46	24,5	15	19	34	93	6,8	40	DV1300, DV250	32	10
300	600	KRF300A-12	M12	46	24,5	15	19	34	93	6,8	40	DV1300, DV250	32	10
300	600	KRF300A-16	M16	46	24,5	20	20	40	99	6,8	40	DV1300, DV250	32	10
300	600	KRF300A-20	M20	46	24,5	23	25	48	107	6,8	40	DV1300, DV250	32	10
300	600	KRF300A-24	M24	46	24,5	23	25	48	110	6,8	40	DV1300, DV250	32	10
400	750	KRF400A-00		56	30			55	125	7,8	52	DV1300, DV250	38	Unholed palm 10
400	750	KRF400A-12	M12	56	30	15	25	40	111	7,8	52	DV1300, DV250	38	10
400	750	KRF400A-16	M16	56	30	20	20	40	111	7,8	52	DV1300, DV250	38	10
400	750	KRF400A-20	M20	56	30	23	25	48	119	7,8	52	DV1300, DV250	38	10
400	750	KRF400A-24	M24	56	30	23	25	48	118	7,8	52	DV1300, DV250	38	10
500	1000	KRF500-00		61	33			70	160	8,8	70	DV250, V1470	42	Unholed palm 5
500	1000	KRF500-16	M16	61	33	25	35	60	150	8,8	70	DV250, V1470	42	5
500	1000	KRF500-20	M20	61	33	25	35	60	150	8,8	70	DV250, V1470	42	5
500	1000	KRF500-24	M24	61	33	25	35	60	150	8,8	70	DV250, V1470	42	5
630	1250	KRF630-00		75	39			80	195	13,8	80	DV250, V1470	53	Unholed palm 1
630	1250	KRF630-20	M20	75	39	35	45	80	195	13,8	80	DV250, V1470	53	1
630	1250	KRF630-24	M24	75	39	35	45	80	195	13,8	80	DV250, V1470	53	1
800	1575	KRF800-00		75	42,5			80	195	13,8	80	DV250, V1470	53	Unholed palm 1
800	1575	KRF800-24	M24	75	42,5	35	45	80	195	13,8	80	DV250, V1470	53	1

t = Materialstärke, s = Abisolierlänge

04



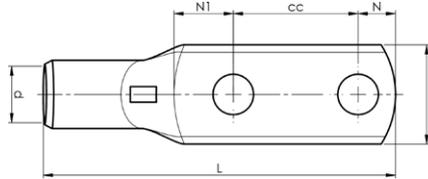
KRF-Rohrkabelschuhe mit Doppelloch, 35-400 mm²

- Material: Cu 99,95 %, Cu verzinkt (Cu/Sn).
- Sichtloch.
- Zum Crimpen mehrdrätiger (Klasse 2), feindrätiger (Klasse 5) und feinstdrätiger (Klasse 6) Cu-Leiter nach IEC 60228. Für Klasse 5 und 6 Leiter wird das Dual-System empfohlen.
- UL-zertifiziert (16-400 mm²), DNV-zertifiziert (siehe Anmerkung).



Kennzeichnungsbeispiel KRF: 17 (Hals) Elpress-Logo 70 10F (Anschlussflansch)

17 = Pressbackennummer Nr. 70 = mm² 10 = Flanschbohrung für M10 F = Typ KRF für Leiter Klasse 2,5 und 6.



mm ²	AWG	Name	Schraube	W mm	d	N	N1	P	cc	L	t	s	Werkzeug	Press- backe	Anm.	St./ Pkg.
16	6	KRF16-6X2-16	M6x2	13	6	6,5	8,5	31	16	50	2,8	11	PVL350, V600, V1300, V250	9		100
16	6	KRF16-10X2-40	M10x2	16	6	11	11	62	40	81	2,2	11	PVL350, V600, V1300, V250	9		100
16	6	KRF16-10X2-24-26	M10x2	16	6	11	19	55	25	75	2,2	11	PVL350, V600, V1300, V250	9		100
25	4	KRF25-6X2-16	M6x2	16	8	6,5	8,5	31	16	54	2,9	13	PVL350, V600, V1300, V250	11		100
25	4	KRF25-8X2-40	M8x2	16	8	9,5	10,5	60	40	81	2,8	13	PVL350, V600, V1300, V250	11		100
25	4	KRF25-10X2-40	M10x2	18	8	11	19	70	40	93	2,5	14	PVL350, V600, V1300, V250	11		100
25	4	KRF25-14X2-40	M14x2	22	8	15	17	72	40	94	1,8	13	V1300, V250, V600, PVL350	11		100
35	2	KRF35-10X2-24-26	M10x2	18	9	11	16	52	25	78	3,9	16	PVL350, V600, DV1300, DV250	13		100
35	2	KRF35-10X2-40	M10x2	20	9	11	19	70	40	95	3,5	16	PVL350, V600, DV1300, DV250	13		100
50	1/0	KRF50-10X2-24-26	M10x2	21	11	11	16	52	25	82	3,4	19	PVL350, V600, DV1300, DV250	14,5		100
50	1/0	KRF50-10X2-40	M10x2	21	11	11	19	70	40	100	3,3	19	PVL350, V600, DV1300, DV250	14,5		100
70	2/0	KRF70-10X2-24-26	M10x2	25	13	11	17	53	25	86	3,9	22	PVL350, V600, DV1300, DV250	17		50
70	2/0	KRF70-12X2-40	M12x2	25	13	12	18	70	40	103	3,9	22	PVL350, V600, DV1300, DV250	17	DNV approved	25
95	4/0	KRF95-10X2-24-26	M10x2	29	15	11	19	55	25	93	4,9	25	V600, DV1300, DV250	20		25
95	4/0	KRF95-12X2-40	M12x2	29	15	12	18	70	40	107	4,9	25	V600, DV1300, DV250	20	DNV approved	25
120	250	KRF120-10X2-24-26	M10x2	32	17	11	19	55	25	97	4,9	27	V600, DV1300, DV250	22		25
120	250	KRF120-12X2-40	M12x2	32	17	12	19	71	40	113	4,9	27	V600, DV1300, DV250	22	DNV approved	25
150	300	KRF150-10X2-24-26	M10x2	36	19	11	19	55	25	104	5,9	32	V600, DV1300, DV250	25		25
150	300	KRF150-12X2-40	M12x2	36	19	12	19	71	40	120	5,9	32	V600, DV1300, DV250	25	DNV approved	20
185	350	KRF185-10X2-24-26	M10x2	39	21	11	21	57	25	111	5,9	37	DV1300, DV250	27		20
185	350	KRF185-12X2-40	M12x2	39	21	12	20	72	40	126	5,9	37	DV1300, DV250	27	DNV approved	20
240	500	KRF240A-10X2-24-26	M10x2	42	22,5	11	22	58	25	115	6,4	37	DV1300, DV250	30		10
240	500	KRF240A-12X2-40	M12x2	42	22,5	12	21	73	40	130	6,4	37	DV1300, DV250	30	DNV approved	10
300	600	KRF300A-12X2-40	M12x2	46	24,5	12	22	74	40	133	6,8	40	DV1300, DV250	32	DNV approved	5
400	750	KRF400A-12X2-40	M12x2	56	30	12	23	75	40	145	7,8	52	DV1300, DV250	38	DNV approved	1

t = Materialstärke, s = Abisolierlänge

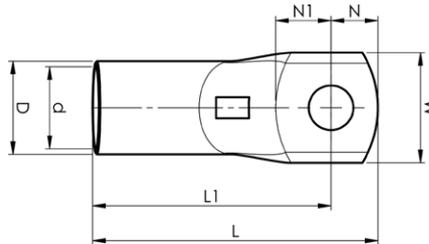
KRFS-Rohrkabelschuhe 50-400 mm² mit schmalen Anschlussflansch

- Material: Cu 99,95 %, Cu verzinkt (Cu/Sn).
- Sichtloch.
- Zum Crimpen mehrdrätiger (Klasse 2), feindrätiger (Klasse 5) und feinstdrätiger (Klasse 6) Cu-Leiter nach IEC 60228. Für Klasse 5 und 6 Leiter wird das Dual-System empfohlen.
- Einfache Montage durch Verschraubungen, ermöglicht Vormontage.
- Der Flansch ist schmaler oder genauso breit wie der Hals.
- UL-zertifiziert, DNV-zertifiziert.



Kennzeichnungsbeispiel KRFS: 17 (Hals) Elpress-Logo 70 10F (Flansch)

17 = Pressbackennummer Nr. 70 = mm² 10 = Flanschbohrung für M10 F = Typ KRF für Leiter Klasse 2,5 und 6.



mm ²	AWG	Name	Schraube	W mm	d	D	N	N1	P	L	L1	t	s	Werkzeug	Press- backe	St./ Pkg.
50	1/0	KRFS50-6	M6	15	11	14,5	11	11,5	22,5	51	40	4	19	PVL350, V600, DV1300, DV250	14,5	100
50	1/0	KRFS50-8	M8	16,5	11	14,5	11	11,5	22,5	51	40	3,8	19	PVL350, V600, DV1300, DV250	14,5	100
50	1/0	KRFS50-10	M10	16,5	11	14,5	11	12,5	23,5	52	41	3,8	19	PVL350, V600, DV1300, DV250	14,5	100
70	2/0	KRFS70-6	M6	17	13	17	11	12,5	23,5	58	47	4,5	22	PVL350, V600, DV1300, DV250	17	50
70	2/0	KRFS70-8	M8	17	13	17	11	12,5	23,5	58	47	4,5	22	PVL350, V600, DV1300, DV250	17	50
70	2/0	KRFS70-10	M10	19	13	17	11	12,5	23,5	58	47	3,9	22	PVL350, V600, DV1300, DV250	17	50
95	4/0	KRFS95-6	M6	19	15	20	11	14	25	63	52	5,7	25	V600, DV1300, DV250	20	50
95	4/0	KRFS95-8	M8	19	15	20	11	14	25	63	52	5,7	25	V600, DV1300, DV250	20	50
95	4/0	KRFS95-10	M10	19	15	20	11	14	25	63	52	5,7	25	V600, DV1300, DV250	20	50
95	4/0	KRFS95-12	M12	20	15	20	12	15	27	64	52	5,4	25	V600, DV1300, DV250	20	50
120	250	KRFS120-6	M6	19	17	22	11	13,5	24,5	67	56	5,9	27	V600, DV1300, DV250	22	25
120	250	KRFS120-8	M8	19	17	22	11	13,5	24,5	67	56	5,9	27	V600, DV1300, DV250	22	25
120	250	KRFS120-10	M10	19	17	22	11	13,5	24,5	67	56	5,9	27	V600, DV1300, DV250	22	25
120	250	KRFS120-12	M12	22	17	22	12	15	27	70	58	5	27	V600, DV1300, DV250	22	25
150	300	KRFS150-6	M6	25	19	25	11	14	25	74	63	6,3	32	V600, DV1300, DV250	25	25
150	300	KRFS150-8	M8	25	19	25	11	14	25	74	63	6,3	32	V600, DV1300, DV250	25	25
150	300	KRFS150-10	M10	25	19	25	11	14	25	74	63	6,3	32	V600, DV1300, DV250	25	25
150	300	KRFS150-12	M12	25	19	25	12	15	27	76	64	6,3	32	V600, DV1300, DV250	25	25
185	350	KRFS185-10	M10	27	21	27	11	13	24	79	68	6,6	37	DV1300, DV250	27	20
185	350	KRFS185-12	M12	27	21	27	12	15	27	82	70	6,6	37	DV1300, DV250	27	20
240	500	KRFS240A-10	M10	29	22,5	29	15	19	34	91	76	7,7	37	DV1300, DV250	30	10
240	500	KRFS240A-12	M12	29	22,5	29	15	19	34	91	76	7,7	37	DV1300, DV250	30	10
240	500	KRFS240A-16	M16	29	22,5	29	20	19	39	96	76	7,7	37	DV1300, DV250	30	10
300	600	KRFS300A-10	M10	31	24,5	31,5	15	19	34	94	79	8,6	40	DV1300, DV250	32	10
300	600	KRFS300A-12	M12	31	24,5	31,5	15	19	34	94	79	8,6	40	DV1300, DV250	32	10
300	600	KRFS300A-16	M16	31	24,5	31,5	20	19	39	99	79	8,6	40	DV1300, DV250	32	10
400	800	KRFS400A-12	M12	38	30	38	15	24	39	114	99	8,8	52	DV1300, DV250	38	10
400	800	KRFS400A-16	M16	38	30	38	20	39	39	114	94	8,8	52	DV1300, DV250	38	10

t = Materialstärke, s = Abisolierlänge

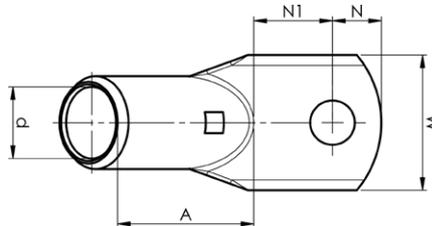
KRF-Winkelkabelschuhe 45°

- Material: Cu 99,95 %, Cu verzinkt (Cu/Sn).
- Sichtloch.
- Zum Crimpen mehrdrätiger (Klasse 2), feindrätiger (Klasse 5) und feinstdrätiger (Klasse 6) Cu-Leiter nach IEC 60228.
Für Klasse 5 und 6 Leiter wird das Dual-System empfohlen.
- UL-zertifiziert (35-150 mm²). DNV-zertifiziert (16-150 mm²).



Kennzeichnungsbeispiel KRF: 17 (Hals) Elpress-Logo 70 10F (Flansch)

17 = Pressbackennummer Nr. 70 = mm² 10 = Flanschbohrung für M10 F = Typ KRF für Leiter Klasse 2,5 und 6.



mm ²	AWG	Name	Schraube	W	d	D	N	N1	P	A	t	s	Werkzeug	Press- backe	St./ Pkg.
10	8	KR10-6-45GR	M6	13	5		6,5	11,5		19	2,3	11	PVL350, V600, DV1300, DV250	8	100
10	8	KR10-8-45GR	M8	13,5	5		8,5	12		19	2,2	11	PVL350, V600, DV1300, DV250	8	100
16	6	KRF16-6-45GR	M6	13	6	9	6,5	11,5	18	23	2,9	12	PVL350, V600, DV1300, DV250	9	100
16	6	KRF16-8-45GR	M8	13	6	9	8,5	12	20,5	23	2,7	12	PVL350, V600, DV1300, DV250	9	100
16	6	KRF16-10-45GR	M10	16	6	9	11,5	13,5	25	23	2,3	12	PVL350, V600, DV1300, DV250	9	100
25	4	KRF25-6-45GR	M6	16	8	11	6,5	11,5	18	24	2,7	13	PVL350, V600, DV1300, DV250	11	100
25	4	KRF25-8-45GR	M8	16	8	11	8,5	12	20,5	24	2,7	13	PVL350, V600, DV1300, DV250	11	100
25	4	KRF25-10-45GR	M10	17	8	11	11,5	13,5	25	23	2,9	13	PVL350, V600, DV1300, DV250	11	100
35	2	KRF35-6-45GR	M6	18	9	13	6,5	11,5	16	30	3,9	16	PVL350, V600, DV1300, DV250	13	100
35	2	KRF35-8-45GR	M8	18	9	13	8,5	12	20,5	30	3,9	16	PVL350, V600, DV1300, DV250	13	100
35	2	KRF35-10-45GR	M10	18	9	13	11,5	13,5	25	30	3,9	16	PVL350, V600, DV1300, DV250	13	100
50	1/0	KRF50-8-45GR	M8	21	11	14,5	8,5	17,5	26	31	3,4	19	PVL350, V600, DV1300, DV250	14,5	100
50	1/0	KRF50-10-45GR	M10	21	11	14,5	11,5	18,5	30	31	3,4	19	PVL350, V600, DV1300, DV250	14,5	100
50	1/0	KRF50-12-45GR	M12	21	11	14,5	12,5	19,5	32	31	3,3	19	PVL350, V600, DV1300, DV250	14,5	100
70	2/0	KRF70-8-45GR	M8	24	13	17	8,5	17,5	26	35	3,9	22	PVL350, V600, DV1300, DV250	17	50
70	2/0	KRF70-10-45GR	M10	24	13	17	11,5	18,5	30	35	3,9	22	PVL350, V600, DV1300, DV250	17	50
70	2/0	KRF70-12-45GR	M12	24	13	17	12,5	19,5	32	35	3,9	22	PVL350, V600, DV1300, DV250	17	50
95	4/0	KRF95-10-45GR	M10	28	15	20	11,5	18,5	30	40	4,9	25	V600, DV1300, DV250	20	50
95	4/0	KRF95-12-45GR	M12	28	15	20	12,5	19,5	32	40	4,9	25	V600, DV1300, DV250	20	50
95	4/0	KRF95-16-45GR	M16	29	15	20	15,5	20,5	36	40	4,8	25	V600, DV1300, DV250	20	50
120	250	KRF120-10-45GR	M10	32	17	22	11,5	18,5	30	43	4,9	27	V600, DV1300, DV250	22	25
120	250	KRF120-12-45GR	M12	32	17	22	12,5	19,5	32	43	4,9	27	V600, DV1300, DV250	22	25
120	250	KRF120-16-45GR	M16	32	17	22	15,5	20,4	35,9	43	4,9	27	V600, DV1300, DV250	22	25
150	300	KRF150-10-45GR	M10	36	19	25	11,5	18,5	30	49	5,8	32	V600, DV1300, DV250	25	25
150	300	KRF150-12-45GR	M12	36	19	25	12,5	19,5	32	49	5,8	32	V600, DV1300, DV250	25	25
150	300	KRF150-16-45GR	M16	36	19	25	15,5	20,5	36	49	5,8	32	V600, DV1300, DV250	25	25

t = Materialstärke, s = Abisolierlänge



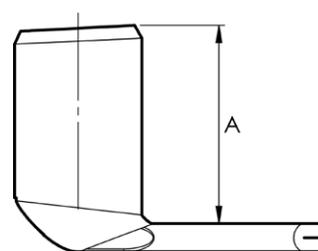
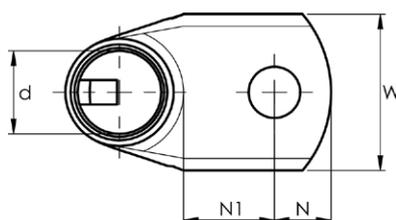
KRF-Winkelkabelschuhe 90°, 10-150 mm²

- Material: Cu 99,95 %, Cu verzinkt (Cu/Sn).
- Sichtloch.
- Zum Crimpen mehrdrähtiger (Klasse 2), feindrähtiger (Klasse 5) und feinstdrähtiger (Klasse 6) Cu-Leiter nach IEC 60228. Für Klasse 5 und 6 Leiter wird das Dual-System empfohlen.
- UL-zertifiziert (35-150 mm²). DNV-zertifiziert (16-150 mm²)



Kennzeichnungsbeispiel KRF: 17 (Hals) Elpress-Logo 70 10F (Flansch)

17 = Pressbackennummer Nr. 70 = mm² 10 = Flanschbohrung für M10 F = Typ KRF für Leiter Klasse 2,5 und 6.



mm²	AWG	Name	Schraube	W mm	d	D	N	N1	P	A	t	s	Werkzeug	Press- backe	St./ Pkg.
10	8	KR10-6-90GR	M6	13	5		6,5	11,5		15	2,3	11	PVL350, V600, DV1300, DV250	8	100
10	8	KR10-8-90GR	M8	13,5	5		8,5	12		15	2,2	11	PVL350, V600, DV1300, DV250	8	100
16	6	KRF16-6-90GR	M6	13	6	9	6,5	11,5	18	16,5	2,9	12	PVL350, V600, DV1300, DV250	9	100
16	6	KRF16-8-90GR	M8	13	6	9	8,5	12	20,5	16,5	2,7	12	PVL350, V600, DV1300, DV250	9	100
25	4	KRF25-6-90GR	M6	16	8	11	6,5	11,5	18	18,5	2,7	13	PVL350, V600, DV1300, DV250	11	100
25	4	KRF25-8-90GR	M8	16	8	11	8,5	12	20,5	18,5	2,7	13	PVL350, V600, DV1300, DV250	11	100
25	4	KRF25-10-90GR	M10	17	8	11	11,5	13,5	25	18,5	2,9	13	PVL350, V600, DV1300, DV250	11	100
35	2	KRF35-6-90GR	M6	18	9	13	6,5	11,5	18	22,5	3,9	16	PVL350, V600, DV1300, DV250	13	100
35	2	KRF35-8-90GR	M8	18	9	13	8,5	12	20,5	22,5	3,9	16	PVL350, V600, DV1300, DV250	13	100
35	2	KRF35-10-90GR	M10	18	9	13	11,5	13,5	25	22,5	3,9	16	PVL350, V600, DV1300, DV250	13	100
50	1/0	KRF50-8-90GR	M8	21	11	14,5	8,5	17,5	26	30,5	3,4	19	PVL350, V600, DV1300, DV250	14,5	100
50	1/0	KRF50-10-90GR	M10	21	11	14,5	11,5	18,5	30	30,5	3,3	19	PVL350, V600, DV1300, DV250	14,5	100
50	1/0	KRF50-12-90GR	M12	21	11	14,5	12,5	19,5	32	30,5	3,3	19	PVL350, V600, DV1300, DV250	14,5	100
70	2/0	KRF70-8-90GR	M8	24	13	17	8,5	17,5	26	31,5	3,9	22	PVL350, V600, DV1300, DV250	17	50
70	2/0	KRF70-10-90GR	M10	24	13	17	11,5	18,5	30	31,5	3,9	22	PVL350, V600, DV1300, DV250	17	50
70	2/0	KRF70-12-90GR	M12	24	13	17	12,5	19,5	32	31,5	3,9	22	PVL350, V600, DV1300, DV250	17	50
95	4/0	KRF95-10-90GR	M10	28	15	20	11,5	18,5	30	32,5	4,9	25	V600, DV1300, DV250	20	50
95	4/0	KRF95-12-90GR	M12	28	15	20	12,5	19,5	32	32,5	4,9	25	V600, DV1300, DV250	20	50
95	4/0	KRF95-16-90GR	M16	29	15	20	15,5	20,5	36	32,5	4,8	25	V600, DV1300, DV250	20	50
120	250	KRF120-8-90GR	M8	32	17	22	8,5	17,5	26	42	4,9	27	V600, DV1300, DV250	22	25
120	250	KRF120-8-90GR-SB	M8	32	17	22	8,5	17,5	26	34,5	4,9	27	DV250	22	25
120	250	KRF120-10-90GR	M10	32	17	22	11,5	18,5	30	42	4,9	27	V600, DV1300, DV250	22	25
120	250	KRF120-10-90GR-SB	M10	32	17	22	11,5	18,5	30	34,5	4,9	27	DV250	22	25
120	250	KRF120-12-90GR	M12	32	17	22	12,5	19,5	32	42	4,9	27	V600, DV1300, DV250	22	25
120	250	KRF120-12-90GR-SB	M12	32	17	22	12,5	19,5	32	34,5	4,9	27	DV250	22	25
120	250	KRF120-16-90GR	M16	32	17	22	15,5	20,5	36	42	4,9	27	V600, DV1300, DV250	22	25
120	250	KRF120-16-90GR-SB	M16	32	17	22	15,5	20,5	36	34,5	4,9	27	DV250	22	25
150	300	KRF150-10-90GR	M10	36	19	25	11,5	18,5	30	47	5,9	32	V600, DV1300, DV250	25	25
150	300	KRF150-10-90GR-SB	M10	36	19	25	11,5	18,5	30	37,5	5,9	32	DV250	25	25
150	300	KRF150-12-90GR	M12	36	19	25	12,5	19,5	32	47	5,9	32	V600, DV1300, DV250	25	25
150	300	KRF150-12-90GR-SB	M12	36	19	25	12,5	19,5	32	37,5	5,9	32	DV250	25	25
150	300	KRF150-16-90GR	M16	36	19	25	15,5	20,5	36	47	5,9	32	V600, DV1300, DV250	25	25
150	300	KRF150-16-90GR-SB	M16	36	19	25	15,5	20,5	36	37,5	5,9	32	DV250	25	25

t = Materialstärke, s = Abisolierlänge, SB = kurzer Hals

04



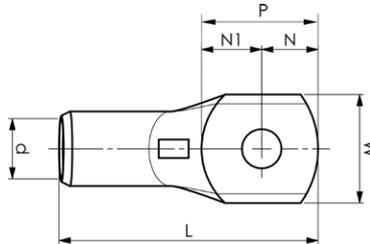
KRT-Rohrkabelschuhe 10-500 mm²

- Material: Cu 99,95 %, Cu verzinkt (Cu/Sn).
- Mit Sichtloch.
- UL-zertifiziert (10-500 mm²), DNV-zertifiziert (10-400 mm²).
- Rohrkabelschuh für mehrdrähtige (Klasse 2) Kupferleiter (gemäß IEC 60228).



Kennzeichnungsbeispiel KRT: 16 (Hals) Elpress-Logo 70 10 (Flansch)

16 = Pressbackennummer Nr. 70 = mm² 10 = Flanschbohrung für M10



mm ² (Cu)	AWG Cu	Name	Schraube	W mm	d	D	N	N1	P	c	L	t	s	Werkzeug	Press- backe	St./ Pkg.
10	8	KRT10-5	M5	10	4,5	7	6	8	14		29	2,4	11	PVL350, V600, V1300, V250	7	100
10	8	KRT10-6	M6	10	4,5	7	6	8	14		29	2,4	11	PVL350, V600, V1300, V250	7	100
10	8	KRT10-8	M8	13	4,5	7	8	11	19		34	1,8	11	PVL350, V600, V1300, V250	7	100
10	8	KRT10-10	M10	16	4,5	7	8	10,5	18,5		34	1,5	11	PVL350, V600, V1300, V250	7	100
10	8	KRT10-12	M12	19	4,5	7	10	14	24		41	1,2	11	PVL350, V600, V1300, V250	7	100
16	6	KRT16-5	M5	12	5,5	8,5	6	8	14		34	2,9	15	PVL350, V600, V1300, V250	8,5	100
16	6	KRT16-6	M6	12	5,5	8,5	6	8	14		34	2,9	15	PVL350, V600, V1300, V250	8,5	100
16	6	KRT16-8	M8	15	5,5	8,5	8	11	19		39	2,4	15	PVL350, V600, V1300, V250	8,5	100
16	6	KRT16-10	M10	16	5,5		8	11	19	5,5	39	1,9	15	PVL350, V600, V1300, V250	8,5	100
16	6	KRT16-12	M12	19	5,5	8,5	10	15	25		47	1,9	15	PVL350, V600, V1300, V250	8,5	100
25	4	KRT25-5	M5	14	7	10	9	12	21		43	2,9	17	PVL350, V600, V1300, V250	10	100
25	4	KRT25-6	M6	14	7	10	9	12	21		43	2,9	17	PVL350, V600, V1300, V250	10	100
25	4	KRT25-8	M8	15	7	10	9	12	21		43	2,8	17	PVL350, V600, V1300, V250	10	100
25	4	KRT25-10	M10	16	7	10	9	12	21		43	2,7	17	PVL350, V600, V1300, V250	10	100
25	4	KRT25-12	M12	19	7		12	13	25		48	2,1	17	PVL350, V600, V1300, V250	10	100
25	4	KRT25-16	M16	25	7	10	15	16	31		54	1,7	17	PVL350, V600, V1300, V250	10	100
35	2	KRT35-6	M6	17	8,5		9,5	11,5	21		49	3,4	20	PVL350, V600, V1300, V250	12	100
35	2	KRT35-8	M8	17	8,5		9,5	11,5	21		49	3,4	20	PVL350, V600, V1300, V250	12	100
35	2	KRT35-10	M10	19	8,5		9,5	11,5	21		49	3,1	20	PVL350, V600, V1300, V250	12	100
35	2	KRT35-12	M12	22	8,5		12	14	26		53	2,5	20	PVL350, V600, V1300, V250	12	100
35	2	KRT35-16	M16	25	8,5	12	15	16	31		59	2,2	20	PVL350, V600, V1300, V250	12	100
50	1/0	KRT50-6	M6	20	10		11	11	22		53	3,9	22	PVL350, V600, V1300, V250	14	50
50	1/0	KRT50-8	M8	20	10		11	11	22		53	3,9	22	PVL350, V600, V1300, V250	14	50
50	1/0	KRT50-10	M10	20	10		11	11	22		53	3,9	22	PVL350, V600, V1300, V250	14	50
50	1/0	KRT50-12	M12	22	10		12	14	26		56	3,5	22	PVL350, V600, V1300, V250	14	50
50	1/0	KRT50-16	M16	25	10	14	15	16	31		62	3,2	22	PVL350, V600, V1300, V250	14	50
70	2/0	KRT70-6	M6	23	12	16	11	11	22		55	3,9	23	PVL350, V600, V1300, V250	16	50
70	2/0	KRT70-8	M8	23	12		11	11	22		55	3,9	23	PVL350, V600, V1300, V250	16	50
70	2/0	KRT70-10	M10	23	12		11	11	22		55	3,9	23	PVL350, V600, V1300, V250	16	50
70	2/0	KRT70-12	M12	23	12		12	13	25		58	3,9	23	PVL350, V600, V1300, V250	16	50
70	2/0	KRT70-16	M16	26	12		15	16	31		64	3,5	23	PVL350, V600, V1300, V250	16	50
95	4/0	KRT95-8	M8	26	13,5		11	12	23		60	4,4	26	V600, V1300, V250	18	50
95	4/0	KRT95-10	M10	26	13,5		11	12	23		60	4,4	26	V600, V1300, V250	18	50
95	4/0	KRT95-12	M12	26	13,5		12	14	26		63	4,4	26	V600, V1300, V250	18	50
95	4/0	KRT95-16	M16	28	13,5		15	16	31		69	4	26	V600, V1300, V250	18	50
120	250	KRT120-8	M8	28	15	19	11	14	25		64	3,9	26	V600, V1300, V250	19	50
120	250	KRT120-10	M10	28	15	19	11	14	25		64	3,9	26	V600, V1300, V250	19	50
120	250	KRT120-12	M12	28	15	19	12	13	25		64	3,9	26	V600, V1300, V250	19	50
120	250	KRT120-16	M16	28	15	19	15	16	31		70	3,9	26	V600, V1300, V250	19	50
150	250	KRT150-10	M10	32	17	22	15	16	31		76	4,9	30	V600, V1300, V250	22	25
150	300	KRT150-12	M12	32	17	22	15	16	31		76	4,9	30	V600, V1300, V250	22	25
150	300	KRT150-16	M16	32	17	22	15	16	31		76	4,9	30	V600, V1300, V250	22	25
150	300	KRT150-20	M20	32	17	22	19	19	38		83	4,9	30	V600, V1300, V250	22	25
185	350	KRT185-10	M10	35	19	24	15	16	31		79	4,9	32	V600, V1300, V250	24	25
185	350	KRT185-12	M12	35	19	24	15	16	31		79	4,9	32	V600, V1300, V250	24	25
185	350	KRT185-16	M16	35	19	24	15	16	31		79	4,9	32	V600, V1300, V250	24	25
185	350	KRT185-20	M20	35	19	24	19	19	38		86	4,9	32	V600, V1300, V250	24	25
240	500	KRT240-10	M10	38	21	26	15	16	31		86	4,9	37	V600, V1300, V250	26	25
240	500	KRT240-12	M12	38	21	26	15	16	31		86	4,9	37	V600, V1300, V250	26	25
240	500	KRT240-16	M16	38	21	26	15	16	31		86	4,9	37	V600, V1300, V250	26	25
240	500	KRT240-20	M20	38	21	26	19	19	38		93	4,9	37	V600, V1300, V250	26	25
300	600	KRT300-10	M10	44	24	30	19	19	38		100	5,8	42	V1300, V250	30	10
300	600	KRT300-12	M12	44	24	30	19	19	38		100	5,8	42	V1300, V250	30	10
300	600	KRT300-16	M16	44	24	30	19	19	38		100	5,8	42	V1300, V250	30	10
300	600	KRT300-20	M20	44	24	30	19	19	38		100	5,8	42	V1300, V250	30	10
300	600	KRT300-24	M24	45	24	30	23	23	46		108	5,3	42	V1300, V250	30	10
400	750	KRT400-12	M12	48	26	32	22	31	53		116	5,8	44	V1300, V250	32	10
400	750	KRT400-16	M16	48	26	32	22	31	53		116	5,8	44	V1300, V250	32	10
400	750	KRT400-20	M20	48	26	32	22	31	53		116	5,8	44	V1300, V250	32	10
400	750	KRT400-24	M24	48	26	32	22	31	53		116	5,8	44	V1300, V250	32	10
500	1000	KRT500-12	M12	58	31	40	25	35	60		150	8,8	70	V250, V1470	40	10
500	1000	KRT500-14	M14	58	31	40	25	35	60		150	8,8	70	V250, V1470	40	10
500	1000	KRT500-16	M16	58	31	40	25	35	60		150	8,8	70	V250, V1470	40	10
500	1000	KRT500-20	M20	58	31	40	25	35	60		150	8,8	70	V250, V1470	40	10

t = Materialstärke, s = Abisolierlänge, SB = Kurzhals



ELPRESS

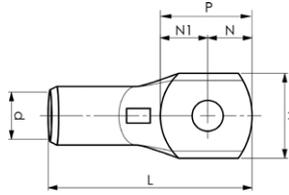
KRD-Rohrkabelschuhe 16-1000 mm²

- Material: Cu 99,95 %, Cu verzinkt (Cu/Sn).
- Mit Sichtloch.
- Rohrkabelschuh für mehrdrähtige (Klasse 2) Kupferleiter



Kennzeichnungsbeispiel KRD: 14 (Hals) Elpress-Logo 70 10 (Flansch)

14 = Pressbackennummer Nr. 70 = mm² 10 = Flanschbohrung für M10



mm ²	AWG	Name	Schraube	W mm	d	N	N1	P	L	t	s	Werkzeug	Press- backe	St./ Pkg.
16	6	KRD16-5	5	12	5,4	6	8	14	29	2,5	10	PVL350, V600, V1300, V250	8	100
16	6	KRD16-6	M6	12	5,4	6	8	14	29	2,5	10	PVL350, V600, V1300, V250	8	100
16	6	KRD16-8	M8	14	5,4	8	9	17	33	2,1	10	PVL350, V600, V1300, V250	8	100
16	6	KRD16-10	M10	16	5,4	8	10	18	34	1,8	10	PVL350, V600, V1300, V250	8	100
16	6	KRD16-12	M12	18	5,4	10	13,5	23,5	41	1,6	10	PVL350, V600, V1300, V250	8	100
25	4	KRD25-00		16	6,7			22	38	1,8	10	PVL350, V600, V1300, V250	9	100
25	4	KRD25-6	M6	13	6,7	7	9	16	32	2,2	10	PVL350, V600, V1300, V250	9	100
25	4	KRD25-8	M8	13	6,7	7	9	16	32	2,2	10	PVL350, V600, V1300, V250	9	100
25	4	KRD25-10	M10	16	6,7	10	12	22	38	1,8	10	PVL350, V600, V1300, V250	9	100
25	4	KRD25-12	M12	22	6,7	12	13	25	47	1,6	13	PVL350, V600, V1300, V250	9	100
35	2	KRD35-00	M35		8				39			PVL350, V600, V1300, V250	11	100
35	2	KRD35-6	M6	16	8	8	10	18	39	2,9	13	PVL350, V600, V1300, V250	11	100
35	2	KRD35-8	M8	16	8	8	10	18	39	2,9	13	PVL350, V600, V1300, V250	11	100
35	2	KRD35-10	M10	17	8	10	11	21	42	2,7	13	PVL350, V600, V1300, V250	11	100
35	2	KRD35-12	M12	22	8	12	13	25	47	2,1	13	PVL350, V600, V1300, V250	11	100
35	2	KRD35-14	M14	22	8	12	13	25	47	2	13	PVL350, V600, V1300, V250	11	100
35	2	KRD35-16	M16	25	8	15	18	33	56	1,7	13	PVL350, V600, V1300, V250	11	100
50	1/0	KRD50-6	M6	18	9,5	8,5	11,5	20	44	2,4	16	PVL350, V600, V1300, V250	12	100
50	1/0	KRD50-8	M8	18	9,5	8,5	11,5	20	44	2,4	16	PVL350, V600, V1300, V250	12	100
50	1/0	KRD50-10	M10	18	9,5	9,5	11,5	21	49	2,4	20	PVL350, V600, V1300, V250	12	100
50	1/0	KRD50-12	M12	20	9,5	12	14	26	53	2,2	20	PVL350, V600, V1300, V250	12	100
50	1/0	KRD50-16	M16	23	9,5	15	18	33	60,5	1,8	20	PVL350, V600, V1300, V250	12	100
70	2/0	KRD70-00		25	11,3			31	63	2,2	23	PVL350, V600, V1300, V250	14	50
70	2/0	KRD70-7	M7	22	11,3	11	11	22	54	2,5	23	PVL350, V600, V1300, V250	14	50
70	2/0	KRD70-8	M8	22	11,3	11	11	22	54	2,6	23	PVL350, V600, V1300, V250	14	50
70	2/0	KRD70-10	M10	22	11,3	11	11	22	54	2,6	23	PVL350, V600, V1300, V250	14	50
70	2/0	KRD70-12	M12	22	11,3	12	13	25	57	2,6	23	PVL350, V600, V1300, V250	14	50
70	2/0	KRD70-14	M14											50
70	2/0	KRD70-16	M16	25	11,3	15	16	31	63	2,2	23	PVL350, V600, V1300, V250	14	50
95	4/0	KRD95-00		28	13			31	67	2,5	26	PVL350, V600, V1300, V250	16	50
95	4/0	KRD95-6	M6	24	13	11	11	22	58	3	26	PVL350, V600, V1300, V250	16	50
95	4/0	KRD95-8	M8	24	13	11	11	22	58	2,9	26	PVL350, V600, V1300, V250	16	50
95	4/0	KRD95-10	M10	24	13	11	11	22	58	2,9	26	PVL350, V600, V1300, V250	16	50
95	4/0	KRD95-12	M12	24	13	12	13	25	61	2,9	26	PVL350, V600, V1300, V250	16	50
95	4/0	KRD95-14	M14	24	13	12	13	25	61	2,8	26	PVL350, V600, V1300, V250	16	50
95	4/0	KRD95-16	M16	28	13	15	16	31	67	2,5	26	PVL350, V600, V1300, V250	16	50
120	250	KRD120-00		28	15			31	70	3,8	26	V600, V1300, V250	19	50
120	250	KRD120-8	M8	28	15	11	14	25	64	3,8	26	V600, V1300, V250	19	50
120	250	KRD120-10	M10	28	15	11	14	25	64	3,9	26	V600, V1300, V250	19	50
120	250	KRD120-12	M12	28	15	11	14	25	64	3,9	26	V600, V1300, V250	19	50
120	250	KRD120-14	M14	28	15	15	17	32	70	4	26	V600, V1300, V250	19	50
120	250	KRD120-16	M16	28	15	15	16	31	70	3,9	26	V600, V1300, V250	19	50
120	250	KRD120-20	M20	30	15	16,5	18,5	35	74	3,7	26	V600, V1300, V250	19	50
150	300	KRD150-00		32	17			38	83	4,8	30	V600, V1300, V250	22	50
150	300	KRD150-8	M8	32	17	15	23	38	83	4,8	30	V600, V1300, V250	22	50
150	300	KRD150-10	M10	32	17	15	16	31	76	4,9	30	V600, V1300, V250	22	50
150	300	KRD150-12	M12	32	16	15	16	31	76	4,9	30	V600, V1300, V250	22	50
150	300	KRD150-14	M14	32	17	15	17	76	76	5	30	V600, V1300, V250	22	50
150	300	KRD150-16	M16	32	17	15	16	31	76	4,9	30	V600, V1300, V250	22	50
150	300	KRD150-20	M20	32	17	19	19	38	83	4,9	30	V600, V1300, V250	22	50
185	350	KRD185-00		36	19			38	87	5,9	32	V600, V1300, V250	25	50
185	350	KRD185-8	M8	36	19									50
185	350	KRD185-10	M10	36	19	15	16	31	80	5,9	32	V600, V1300, V250	25	50
185	350	KRD185-12	M12	36	19	15	16	31	80	5,9	32	V600, V1300, V250	25	50
185	350	KRD185-14	M14	36	19	15	16	31	80	5,8	32	V600, V1300, V250	25	50
185	350	KRD185-16	M16	36	19	15	16	31	80	5,9	32	V600, V1300, V250	25	50
185	350	KRD185-20	M20	36	19	19	19	38	87	5,9	32	V600, V1300, V250	25	50
240	500	KRD240-00		39	21			38	93	5,9	37	V1300, V250	27	50
240	500	KRD240-10	M10	39	21	15	16	31	86	5,9	37	V1300, V250	27	50
240	500	KRD240-12	M12	39	21	15	16	31	86	5,9	37	V1300, V250	27	50
240	500	KRD240-16	M16	39	21	15	16	31	86	5,9	37	V1300, V250	27	50
240	500	KRD240-20	M20	39	21	19	19	38	93	5,9	37	V1300, V250	27	50

t = Materialstärke, s = Abisolierlänge

04

mm²	AWG	Name	Schraube	W mm	d	N	N1	P	L	t	s	Werkzeug	Press- backe	St./ Pkg.
300	600	KRD300-00		44	24			38	100	5,8	42	V1300, V250	30	25
300	600	KRD300-10	M10	44	24	19	19	38	100	5,8	42	V1300, V250	30	25
300	600	KRD300-12	M12	44	24	19	19	38	100	5,8	42	V1300, V250	30	25
300	600	KRD300-14	M14	44	24	19	20	39	100	6	42	V1300, V250	30	25
300	600	KRD300-16	M16	44	24	19	19	38	100	5,8	42	V1300, V250	30	25
300	600	KRD300-20	M20	44	24	19	19	38	100	5,8	42	V1300, V250	30	25
300	600	KRD300-24	M24	44	24	22	24	46	18	5,8	42	V1300, V250	30	25
400	750	KRD400-00		48	26			53	116	5,8	44	V1300, V250	32	25
400	750	KRD400-12	M12	48	26	22	31	53	116	5,8	44	V1300, V250	32	25
400	750	KRD400-14	M14	48	26	22	31	53	116	5,8	44	V1300, V250	32	25
400	750	KRD400-16	M16	48	26	22	31	53	116	5,8	44	V1300, V250	32	25
400	750	KRD400-24	M24	48	26	22	31	53	116	5,8	44	V1300, V250	32	25
400	750	KRD400-20	M20	48	26	22	31	53	116	5,8	44	V1300, V250	32	25
500	1000	KRD500-00		58	31			70	160	8,8	70	V250, V1470	40	5
500	1000	KRD500-12	M12	58	31	25	35	60	150	8,8	50	V250, V1470	40	5
500	1000	KRD500-14	M14	58	31	25	35	60	150	8,8	70	V250, V1470	40	5
500	1000	KRD500-16	M16	58	31	25	35	60	150	8,8	70	V250, V1470	40	5
500	1000	KRD500-20	M20	58	31	25	35	60	150	8,8	70	V250, V1470	40	5
500	1000	KRD500-24	M24	58	31	25	35	60	150	8,8	70	V250, V1470	40	5
630	1250	KRD630-00		65	34			75	165	10,8	70	V250, V1470	45	1
630	1250	KRD630-12	M12	65	34	25	35	60	150	10,8	70	V250, V1470	45	1
630	1250	KRD630-16	M16	65	34	25	35	60	150	10,8	70	V250, V1470	45	1
630	1250	KRD630-18	M18	65	34	25	35	60	150	11	70	V250, V1470	45	1
630	1250	KRD630-20	M20	65	34	25	35	60	150	10,8	70	V250, V1470	45	1
630	1250	KRD630-22	M22	65	34	25	35	60	134	11	52	V250, V1470	45	1
630	1250	KRD630-24	M24	65	34	25	35	60	150	10,8	70	V250, V1470	45	1
800	1600	KRD800-00		75	39			80	195	13,8	80	V250, V1470	53	1
800	1600	KRD800-16	M16	75	39	25	35	60	175	13,8	80	V250, V1470	53	1
800	1600	KRD800-24	M24	75	39	35	45	80	195	13,8	80	V250, V1470	53	1
1000	2000	KRD1000-00		80	43			80	195	12,8	80	V1470	56	1
1000	2000	KRD1000-20	M20	80	43	35	45	80	195	12,8	80	V1470	56	1
1000	2000	KRD1000-24	M24	80	43	35	45	80	195	12,8	80	V1470	56	1

t = Materialstärke, s = Abisolierlänge



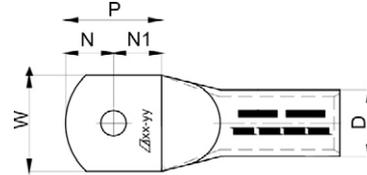
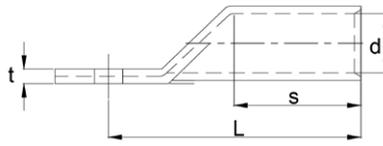
Presskabelschuhe nach DIN 46235 6-1000 mm²

- DIN-Presskabelschuhe für mehrdrähtiger (Klasse 2) und feindrähtiger (Klasse 5) Cu-Leiter.
- Material: Cu 99,95 %, Cu verzinkt (Cu/Sn).
- Die Maße entsprechen der DIN 46235, die Anzahl der Pressungen ist auf dem Kabelschuhhals angegeben.
- Verwenden Sie zum Crimpen von DIN-Rohrkabelschuhe nach DIN 46235 Pressbacken nach DIN 48083.



Beispiel für Flanschkenzeichnung: 95-10

95 = mm² 10 = Flanschbohrung für M10



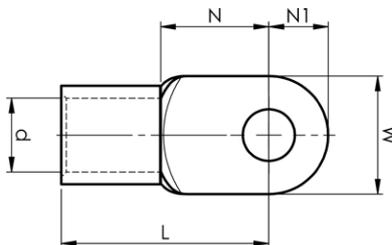
04

mm ²	AWG	Name	Schraube W	W	d	D	N	N1	P	L	t	s	Werkzeug	Pressbacke	St./Pkg.
6	10	KRDIN6-5	M5	8,5	3,8	5,5	7,5	7,5	15	31,5	1,5	10	V600, V1300	5DIN	100
6	10	KRDIN6-6	M6	8,5	3,8	5,5	9	9,5	18,5	33	1,5	10	V600, V1300	5DIN	100
6	10	KRDIN6-8	M8	13	3,8	5,5	10	10	20	35	1	10	V600, V1300	5DIN	100
10	8	KRDIN10-5	M5	9	4,5	6	7,5	7,5	15	34,5	1,5	10	V600, V1300	6DIN	100
10	8	KRDIN10-6	M6	9	4,5	6	9	9,5	18,5	36	1,5	10	V600, V1300	6DIN	100
10	8	KRDIN10-8	M8	13	4,5	6	10	10	20	37	1	10	V600, V1300	6DIN	100
10	8	KRDIN10-10	M10	15	4,5	6	10	11,5	21,5	39	0,8	10	V600, V1300	6DIN	100
16	6	KRDIN16-6	M6	13	5,5	8,5	9	9,5	18,5	45	2,5	20	V600, V1300	8DIN	100
16	6	KRDIN16-8	M8	13	5,5	8,5	11,5	11,5	23	47,5	2,5	20	V600, V1300	8DIN	100
16	6	KRDIN16-10	M10	17	5,5	8,5	13,5	13,5	27	49,5	1,9	20	V600, V1300	8DIN	100
16	6	KRDIN16-12	M12	18	5,5	8,5	13,5	13,5	27	52	1,8	20	V600, V1300	8DIN	100
25	4	KRDIN25-6	M6	14	7	10	9	9,5	18,5	47	3	20	V600, V1300	10DIN	100
25	4	KRDIN25-8	M8	16	7	10	11,5	11,5	23	49,5	2,5	20	V600, V1300	10DIN	100
25	4	KRDIN25-10	M10	17	7	10	13,5	13,5	27	51,5	2,4	20	V600, V1300	10DIN	100
25	4	KRDIN25-12	M12	19	7	10	14,5	14,5	29	52,5	2,1	20	V600, V1300	10DIN	100
35	2	KRDIN35-6	M6	17	8,2	12,5	7,5	8	15,5	49,5	4,1	20	V600, V1300	12DIN	100
35	2	KRDIN35-8	M8	17	8,2	12,5	11,5	11,5	23	53,5	4,1	20	V600, V1300	12DIN	50
35	2	KRDIN35-10	M10	19	8,2	12,5	13,5	13,5	27	55,5	3,7	20	V600, V1300	12DIN	50
35	2	KRDIN35-12	M12	21	8,2	12,5	14,5	14,5	29	56,5	3,3	20	V600, V1300	12DIN	50
50	1/0	KRDIN50-6	M6	20	10	14,5	11,5	11,5	23	63,5	4,3	28	V600, V1300	14DIN	50
50	1/0	KRDIN50-8	M8	20	10	14,5	11,5	11,5	23	63,5	4,3	28	V600, V1300	14DIN	50
50	1/0	KRDIN50-10	M10	22	10	14,5	13,5	13,5	27	65,5	3,9	28	V600, V1300	14DIN	50
50	1/0	KRDIN50-12	M12	24	10	14,5	14,5	14,5	29	66,5	3,6	28	V600, V1300	14DIN	50
50	1/0	KRDIN50-16	M16	28	10	14,5	17,5	17,5	35	69,5	3,1	28	V600, V1300	14DIN	50
70	2/0	KRDIN70-6	M6	24	11,5	16,5	11,5	11,5	23	66,5	4,5	28	V600, V1300	16DIN	25
70	2/0	KRDIN70-8	M8	24	11,5	16,5	11,5	11,5	23	66,5	4,5	28	V600, V1300	16DIN	25
70	2/0	KRDIN70-10	M10	24	11,5	16,5	13,5	13,5	27	68,5	4,5	28	V600, V1300	16DIN	25
70	2/0	KRDIN70-12	M12	24	11,5	16,5	14,5	14,5	29	69,5	4,5	28	V600, V1300	16DIN	25
70	2/0	KRDIN70-16	M16	30	11,5	16,5	17,5	17,5	35	72,5	3,7	28	V600, V1300	16DIN	25
95	4/0	KRDIN95-8	M8	28	13,5	19	13,5	13,5	27	78,5	5	35	V600, V1300	18DIN	25
95	4/0	KRDIN95-10	M10	28	13,5	19	13,5	13,5	27	78,5	5	35	V600, V1300	18DIN	25
95	4/0	KRDIN95-12	M12	28	13,5	19	14,5	14,5	29	79,5	5	35	V600, V1300	18DIN	25
95	4/0	KRDIN95-16	M16	32	13,5	19	17,5	17,5	35	82,5	4,4	35	V600, V1300	18DIN	25
120	250	KRDIN120-10	M10	32	15,5	21	13,5	13,5	27	83,5	5	35	V600, V1300	20DIN	20
120	250	KRDIN120-12	M12	32	15,5	21	14,5	14,5	29	84,5	5	35	V600, V1300	20DIN	20
120	250	KRDIN120-16	M16	32	15,5	21	17,5	17,5	35	87,5	5	35	V600, V1300	20DIN	20
120	250	KRDIN120-20	M20	38	15,5	21	20,5	20,5	41	90,5	4,1	35	V600, V1300	20DIN	20
150	300	KRDIN150-10	M10	34	17	23,5	13,5	13,5	27	91,5	6	35	V600, V1300	22DIN	20
150	300	KRDIN150-12	M12	34	17	23,5	14,5	14,5	29	92,5	6	35	V600, V1300	22DIN	20
150	300	KRDIN150-16	M16	34	17	23,5	17,5	17,5	35	95,5	6	35	V600, V1300	22DIN	20
150	300	KRDIN150-20	M20	40	17	23,5	20,5	21,5	42	98,5	5,2	35	V600, V1300	22DIN	20
185	350	KRDIN185-10	M10	37	19	25,5	13,5	13,5	27	95,5	6	40	V1300, V250	25DIN	10
185	350	KRDIN185-12	M12	37	19	25,5	13,5	13,5	27	95,5	6	40	V1300, V250	25DIN	10
185	350	KRDIN185-16	M16	37	19	25,5	17,5	17,5	35	99,5	6	40	V1300, V250	25DIN	10
185	350	KRDIN185-20	M20	40	19	25,5	20,5	21,5	42	102,5	5,7	40	V1300, V250	25DIN	10
240	500	KRDIN240-10	M10	42	21,5	29	14,5	14,5	29	117,5	7,1	40	V1300, V250	28DIN	10
240	500	KRDIN240-12	M12	42	21,5	29	14,5	14,5	29	106,5	7,1	40	V1300, V250	28DIN	10
240	500	KRDIN240-16	M16	42	21,5	29	17,5	17,5	35	109,5	7,1	40	V1300, V250	28DIN	10
240	500	KRDIN240-20	M20	45	21,5	29	20,5	21,5	42	112,5	6,5	40	V1300, V250	28DIN	10
300	600	KRDIN300-12	M12	48	24,5	32	17,5	17,5	35	117,5	7	50	V1300, V250	32DIN	5
300	600	KRDIN300-16	M16	48	24,5	32	17,5	17,5	35	117,5	7	50	V1300, V250	32DIN	5
300	600	KRDIN300-20	M20	48	24,5	32	20,5	21,5	42	120,5	7	50	V1300, V250	32DIN	5
400	750	KRDIN400-12	M12	55	27,5	38,5	23,5	17,5	41	138,5	10,4	70	V1300, V250	38DIN	5
400	750	KRDIN400-16	M16	55	27,5	38,5	23,5	17,5	41	138,5	10,4	70	V1300, V250	38DIN	5
400	750	KRDIN400-20	M20	55	27,5	38,5	23,5	21,5	45	138,5	10,4	70	V1300, V250	38DIN	5
500	1000	KRDIN500-20	M20	60	31	42	23,5	21,5	45	148,5	10,5	70	V250	42DIN	2
625	1250	KRDIN625-20	M20	63	34,5	44	23,5	21,5	45	158,5	9,3	80	V250	44DIN	2
800	1600	KRDIN800-20	M20	75	40	52	23,5	21,5	45	188,5	11,6	100	V1470	52DIN	1
1000	2000	KRDIN1000-20	M20	85	44	58	23,5	21,5	45	188,5	13,2	100	V1470	58DIN	1

t = Materialstärke, s = Abisolierlänge

Quetschkabelschuhe nach DIN 46234 10-185 mm²

- Material: Cu 99,9 %, Cu verzinkt (Cu/Sn).
- Maße gemäß DIN 46234.



mm ²	AWG	Name	Schraube	W mm	d	N	N1	L	Werkzeug	Press- backe	St./ Pkg.
10	8	B10-5R	M5	10	4,5	8	5	16	GWB4010, V600, V1300, V250	7	100
10	8	B10-6R	M6	11	4,5	9	5,5	17	GWB4010, V600, V1300, V250	7	100
10		B10-8R	M8	14	4,5	12	7	27	GWB4010, V600, V1300, V250	7	100
10	8	B10-10R	M10	18	4,5	13	9	21	GWB4010, V600, V1300, V250	7	100
10	8	B10-12R	M12	22	4,5	15	11	23	GWB4010, V600, V1300, V250	7	100
16	6	B16-5R	M5	11	5,8	10	5,5	26	V600, V1300, V250	8	100
16	6	B16-6R	M6	11	5,8	10	5,5	26	V600, V1300, V250	8	100
16	6	B16-8R	M8	14	5,8	12	7	29	V600, V1300, V250	8	100
16	6	B16-10R	M10	18	5,8	14	9	33	V600, V1300	8	100
16	6	B16-12R	M12	22	5,8	16	11	37	V600, V1300, V250	8	100
25	4	B25-6R	M6	12	7,5	14	6	31	V600, V1300, V250	10	100
25	4	B25-8R	M8	16	7,5	14	8	33	V600, V1300, V250	10	100
25	4	B25-10R	M10	18	7,5	15	9	35	V600, V1300, V250	10	100
25	4	B25-12R	M12	22	7,5	20	11	42	V600, V1300, V250	10	100
25	4	B25-16R	M16	28	7,5	24	14	49	V600, V1300, V250	10	100
35	2	B35-6R	M6	15	9	14	7,5	34	V600, V1300, V250	12	100
35	2	B35-8R	M8	16	9	14	8	34	V600, V1300, V250	12	100
35	2	B35-10R	M10	18	9	15	9	36	V600, V1300, V250	12	100
35	2	B35-12R	M12	22	9	19	11	42	V600, V1300, V250	12	100
35	2	B35-16R	M16	28	9	24	14	50	V600, V1300, V250	12	100
50	1/0	B50-6R	M6	18	11	18	9	43	V600, V1300, V250	14,5	100
50	1/0	B50-8R	M8	18	11	18	9	43	V600, V1300, V250	14,5	100
50	1/0	B50-10R	M10	18	11	18	9	43	V600, V1300, V250	14,5	100
50	1/0	B50-12R	M12	22	11	20	11	47	V600, V1300, V250	14,5	100
50	1/0	B50-16R	M16	28	11	24	14	54	V600, V1300, V250	14,5	100
70	2/0	B70-8R	M8	22	13	20	11	49	V600, V1300, V250	17	100
70	2/0	B70-10R	M10	22	13	20	11	49	V600, V1300, V250	17	100
70	2/0	B70-12R	M12	22	13	20	11	49	V600, V1300, V250	17	100
70	2/0	B70-16R	M16	28	13	24	14	56	V600, V1300, V250	17	100
95	4/0	B95-10R	M10	24	15	22	12	54	V600, V1300, V250	20	100
95	4/0	B95-12R	M12	24	15	22	12	54	V600, V1300, V250	20	100
95	4/0	B95-16R	M16	28	15	24	14	58	V600, V1300, V250	20	100
120	250	B120-10R	M10	24	16,5	22	12	56	V600, V1300, V250		50
120	250	B120-12R	M12	24	16,5	22	12	56	V600, V1300, V250		50
120	250	B120-16R	M16	28	16,5	26	14	62	V600, V1300, V250		50
150	300	B150-12R	M12	30	19	26	15	65	V600, V1300, V250		50
150	300	B150-16R	M16	30	19	26	15	65	V600, V1300, V250		50
185	350	B185-12R	M12	36	21	22	18	68	V1300, V250		50
185	350	B185-16R	M16	36	21	22	18	68	V1300, V250		50



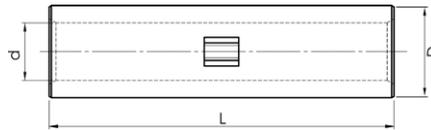
KS/KSF Stoßverbinder 0,75-800 mm²

- Material: Cu 99,95 %, Cu verzinkt (Cu/Sn).
- Sichtloch mit Anschlag.
- Zum Crimpen mehrdrätiger (Klasse 2), feindrätiger (Klasse 5) und feinstdrätiger (Klasse 6) Cu-Leiter nach IEC 60228.
Für Klasse 5 und 6 Leiter wird das Dual-System empfohlen.
- UL-zertifiziert (1-500 mm²). DNV-zertifiziert (16-400 mm²).



Kennzeichnungsbeispiel: 20 95F (Elpress-Logo ist Teil der Kennzeichnung)

20 = Pressbackennummer Nr. 95 = mm² F = Typ KSF für Leiter Klasse 2,5 und 6. 111 = Schirmleiter mm²



mm ²	AWG	Name	Schirmleiter	d mm	D	L	s	Werkzeug	Pressbacke	St./Pkg.
0,75	(22)-18	KS0,75		1,3	2,8	14	7	DKB0325, DKB0760		100
1,5	(18)-16	KS1,5		1,8	3,3	14	7	DKB0325, DKB0760		100
2,5	(16)-14	KS2,5		2,3	4,2	16	8	DKB0325, DKB0760		100
4	12	KS4		3	5	19	9	GWB4099, ES2258		100
6	10	KS6		4	6	19	9	GWB4099, ES2258		100
10	8	KS10		5	8	30	15	GWB4099, ES2258, PVL350, V600, DV1300	8	100
16	6	KSF16	15	6	9	35	17	ES2258, PVL350, V600, DV1300	9	100
25	4	KSF25	21-29	8	11	35	17	ES2258, PVL350, V600, DV1300	11	100
35	2	KSF35	41	9	13	35	17	PVL350, V600, DV1300, DV250	13	100
50	1/0	KSF50	57	11	14,5	45	22	V600, DV1300, DV250	14,5	50
70	2/0	KSF70	72-88	13	17	45	22	V600, DV1300, DV250	17	50
95	4/0	KSF95	111	15	20	45	25	V600, DV1300, DV250	20	50
120	250	KSF120		17	22	55	27	V600, DV1300, DV250	22	50
150	300	KSF150		19	25	65	32	V600, DV1300, DV250	25	25
185	350	KSF185		21	27	70	35	DV1300, DV250	27	25
240	500	KSF240A		22,5	29	70	35	DV1300, DV250	30	25
300	600	KSF300A		24,5	31,5	75	37	DV1300, DV250	32	10
400	750	KSF400A		30	38	100	50	DV1300, DV250	38	10
500	1000	KSF500		33	42	135	68	DV250, V1470	42	5
630	1000	KSF630		39	53	175	88	DV250, V1470	53	3
800	1000	KSF800		42,5	53	175	88	DV250, V1470	53	2

s = Abisolierlänge

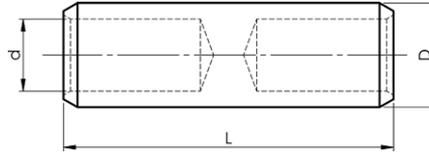
KS/KSF Stoßverbinder mit Zwischenwand 10-400 mm²

- Material: Cu 99,95 %, Cu verzinkt (Cu/Sn).
- Zum Crimpen mehrdrätiger (Klasse 2), feindrätiger (Klasse 5) und feinstdrätiger (Klasse 6) Cu-Leiter nach IEC 60228.
Für Klasse 5 und 6 Leiter wird das Dual-System empfohlen.
- Mit Zwischenwand zur Vermeidung eines Ölaustritts.
- UL-zertifiziert (1-500 mm²). DNV-zertifiziert (16-400 mm²).



Kennzeichnungsbeispiel: 20 95F (Elpress-Logo ist Teil der Kennzeichnung)

20 = Pressbackennummer Nr. 95 = mm² F = Typ KSF für Leiter Klasse 2,5 und 6. 111 = Schirmleiter mm²



mm ²	AWG	Name	Schirmleiter	d mm	D	L	s	Werkzeug	Press- backe	St./ Pkg.
10	8	KS10M		5	8	36	18	ES2258, PVL350, V600, DV1300	8	100
16	6	KSF16M	15	6	9	37	18	ES2258, PVL350, V600, DV1300	9	100
25	4	KSF25M	21-29	8	11	38	18	ES2258, PVL350, V600, DV1300	11	100
35	2	KSF35M	41	9	13	41	19	PVL350, V600, DV1300, DV250	13	100
50	1/0	KSF50M	57	11	14,5	48	22	PVL350, V600, DV1300, DV250	14,5	50
70	2/0	KSF70M	72-88	13	17	49	22	PVL350, V600, DV1300, DV250	17	50
95	3/0	KSF95M	111	15	20	56	25	V600, DV1300, DV250	20	50
120	250	KSF120M		17	22	63	28	V600, DV1300, DV250	22	50
150	300	KSF150M		19	25	64	28	V600, DV1300, DV250	25	25
185	350	KSF185M		21	27	74	32	DV1300, DV250	27	25
240	500	KSF240AM		22,5	29	76	32	DV1300, DV250	30	1
300	600	KSF300AM		24,5	31,5	88	37	DV1300, DV250	32	1
400	750	KSF400AM		30	38	105	45	DV1300, DV250	38	1
500	1000	KSF500M		33	42	135	54	DV250, V1470	42	1

s = Abisolierlänge



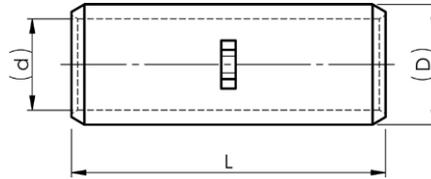
KST-Stoßverbinder 10-500 mm²

- Material: Cu 99,95 %, Cu verzinkt (Cu/Sn).
- Sichtloch mit Anschlag.
- UL-zertifiziert (1-500 mm²), DNV-zertifiziert (16-400 mm²).
- Für mehrdrähtige (Klasse 2) Cu-Leiter.



Kennzeichnungsbeispiel: 16 70 (Elpress-Logo ist Teil der Kennzeichnung)

16 = Pressbackennummer Nr. 70 = mm²



mm ²	AWG	Name	d mm	D	L	s	Werkzeug	Press- backe	St./ Pkg.
10	8	KST10	4,5	7	30	15	ES2258, PVL350, V600, V1300	7	100
16	6	KST16	5,5	8,5	35	17	EL2258, PVL350, V600, V1300	8,5	100
25	4	KST25	7	10	40	20	EL2258, PVL350, V600, V1300	10	100
35	2	KST35	8,5	12	45	22	PVL350, V600, V1300, V250	12	100
50	1/0	KST50	10	14	50	25	PVL350, V600, V1300, V250	14	50
70	2/0	KST70	12	16	55	27	PVL350, V600, V1300, V250	16	50
95	4/0	KST95	13,5	18	60	30	V600, V1300, V250	18	50
120	250	KST120	15	19	60	30	V600, V1300, V250	19	50
150	300	KST150	17	22	65	32	V600, V1300, V250	22	50
185	350	KST185	19	24	75	37	V600, V1300, V250	24	25
240	500	KST240	21	26	85	42	V600, V1300, V250	26	25
300	600	KST300	24	30	90	45	V1300, V250	30	10
400	750	KST400	26	32	90	45	V1300, V250	32	10
500	1000	KST500	31	40	135	68	V250, V1470	40	1

s = Abisolierlänge



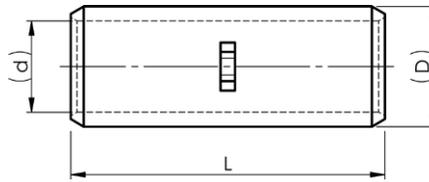
KSD-Stoßverbinder 16-1000 mm²

- Material: Cu 99,95 %, Cu verzinkt (Cu/Sn).
- Sichtloch mit Anschlag.
- Für mehrdräftige (Klasse 2) Cu-Leiter.



Kennzeichnungsbeispiel: 14 70 (Elpress-Logo ist Teil der Kennzeichnung)

14 = Pressbackennummer Nr. 70 = mm²

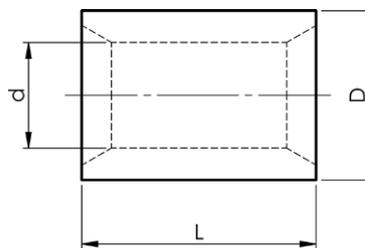


mm ²	AWG	Name	d mm	D	L	s	Werkzeug	Pressbacke	St./Pkg.
16	6	KSD16	5,4	8	30	14	V600, V1300, PVL350, V250	8	100
25	4	KSD25	6,7	9	30	15	V600, V1300, PVL350, V250	9	100
35	2	KSD35	8	11	35	16	V600, V1300, PVL350, V250	11	100
50	1/0	KSD50	9,5	12	40	19	V600, V1300, PVL350, V250	12	50
70	2/0	KSD70	11,3	14	45	21	V600, V1300, PVL350, V250	14	50
95	4/0	KSD95	13	16	55	26	V600, V1300, PVL350, V250	16	50
120	250	KSD120	15	19	60	26	V600, V1300, PVL350, V250	19	50
150	300	KSD150	17	22	65	30	V1300, V250, V600	22	50
185	350	KSD185	19	25	70	32	V1300, V250, V600	25	50
240	500	KSD240	21	27	70	34	V1300, V250	27	50
300	600	KSD300	24	30	90	42	V1300, V250	30	50
400	750	KSD400	26	32	90	42	V1300, V250	32	25
500	1000	KSD500	31	40	135	64,5	V250, V1470	40	5
630	1250	KSD630	34	45	135	64,5	V250, V1470	45	5
800	1600	KSD800	39	53	175	79,5	V250, V1470	53	1
1000	2000	KSD1000	43	56	175	79,5	V1470	56	1

s = Abisolierlänge

KSxP Parallelverbinder für Leiter mit Gesamtquerschnitt 0,5-6,75 mm²

- Material: Cu 99,95 %, Cu verzinkt (Cu/Sn).
- Zum Crimpen mehrdräftiger (Klasse 2), feindräftiger (Klasse 5) und feinstdräftiger (Klasse 6) Cu-Leiter nach IEC 60228. Für Klasse 5 und 6 Leiter wird das Dual-System empfohlen.

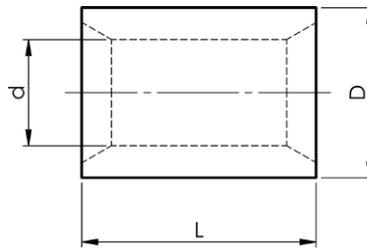


mm ²	AWG	Name	d mm	D	L	s	Werkzeug	St./Pkg.
0,5-1,5	20-16	KS1,5P	1,6	3,2	7	3	DKB0325	100
1,5-3,0	16-12	KS2,5P	2,3	3,9	7	3	DKB0325	100
3,25-6,75	12-9	KS6P	3,6	5,6	7	3	DKB0760	100

s = Abisolierlänge

KSxP Parallelverbinder für Leiter mit Gesamtquerschnitt 10-630 mm²

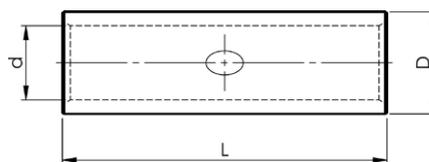
- Material: Cu 99,95 %, Cu verzinkt (Cu/Sn).
- Zum Crimpen mehrdrähtiger (Klasse 2), feindrähtiger (Klasse 5) und feinstdrähtiger (Klasse 6) Cu-Leiter nach IEC 60228. Für Klasse 5 und 6 Leiter wird das Dual-System empfohlen.



mm ²	AWG	Wicklung mm ²	Name	d mm	D	L	Werkzeug	Press-backe	St./Pkg.
7-12	8		KS10P	5	8	11	PVL350, V600, DV1300, DV250	8	250
12,5-18,5	6		KS16P	6	9	12	PVL350, V600, DV1300, DV250	9	250
20-31	4		KS25P	8	11	14	PVL350, V600, DV1300, DV250	11	200
31-41	2		KS35P	9	13	16	PVL350, V600, DV1300, DV250	13	100
45-56	1/0		KS50P	11	14,5	18	PVL350, V600, DV1300, DV250	14,5	100
60-85	2/0		KS70P	13	17	18	PVL350, V600, DV1300, DV250	17	100
86-111	4/0		KS95P	15	20	20	V600, DV1300, DV250	20	100
111-126	250		KS120P	17	22	26	V600, DV1300, DV250	22	100
136-166	300		KS150P	19	25	26	V600, DV1300, DV250	25	50
170-210	350		KS185P	21	27	28	DV1300, DV250	27	25
220-255	500		KS240P	24	30	30	DV1300, DV250	30	25
300	600	340-400	KS300P	26	32	35	DV1300, DV250	32	10
400	750	412-500	KS400P	30	38	50	DV1300, DV250	38	10
500	1000	500-580	KS500P	33	42	52	DV250, V1470	42	10
630	1250	630-730	KS630P	39	50	62	DV250, V1470	50	10

CUT Stoßverbinder für eindrätige Leiter 6-16 mm²

- Material: Cu 99,95 %, Cu verzinkt (Cu/Sn).
- Für eindrätige Leiter (Klasse 1 gemäß IEC 60228).

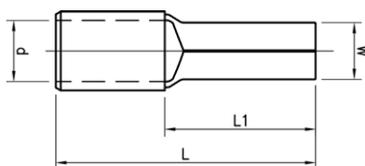


mm ²	AWG	Name	d mm	D	L	s	Werkzeug	St./Pkg.
6	10	CUT6	3	5	27	12	ES2258, T2258	100
10	8	CUT10	4	6	27	12	ES2258, T2258	100
16	6	CUT16	5	8	35	15,5	ES2258, T2258	100

s = Abisolierlänge
Das Elpress-Logo ist Teil der Kennzeichnung.

Stiftkabelschuhe nach DIN 46230, 10-95 mm²

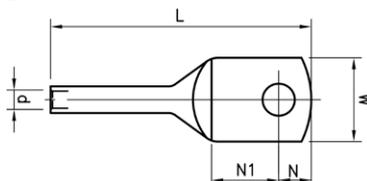
- Material: Cu 99,95 %, Cu verzinkt (Cu/Sn).
- Maße gemäß DIN 46230.



mm ²	AWG	Name	W	d	L	L1	Werkzeug	Pressbacke	St./Pkg.
10	8	B10SR	4,3	4,5	22	12	V600, V1300, V250	7	100
16	6	B16SR	5,5	5,8	26	13	V600, V1300, V250	8	100
25	4	B25SR	6,8	7	34	15	V600, V1300, V250	10	100
35	2	B35SR	8	8,7	41	20	V600, V1300, V250	12	100
50	1/0	B50SR	9,5	9,8	45	20	V600, V1300, V250	14,5	50
70	2/0	B70SR	11	11,5	55	23	V600, V1300, V250	17	50
95	3/0	B95SR	12,3	13,8	55	23	V600, V1300, V250	20	50

KRX Kabelschuhe für Excel- und Fxcel-Kabel 10-16 mm²

- Material: Cu 99,95 %, Cu verzinkt (Cu/Sn)
- Für massive Cu-Leiter (Excel) mit 10 mm² und mehrdrähtige Leiter mit 16 mm² (Fxccl), Montage mit Zugentlastung.

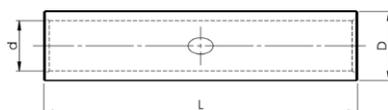


mm ²	AWG	Name	Schraube	W	d	N	N1	L	t	s	Werkzeug	Pressbacke	St./Pkg.
10	8	KRX10-8	M8	22	4,5	8,5	17,5	68	3,5	30	V600, V1300	7	3
10	8	KRX10-10	M10	22	4,5	11,5	18,5	72	3,5	30	V600, V1300	7	3
10	8	KRX10-12	M12	22	4,5	12,5	19,5	74	3,5	30	V600, V1300	7	3
16	6	KRX16-8	M8	16	5,5	8,5	17,5	61	2,2	30	V600, V1300	8,5	3
16	6	KRX16-10	M10	16	5,5	11,5	18,5	65	2,2	30	V600, V1300	8,5	3
16	6	KRX16-12	M12	19	5,5	12,5	19,5	67	1,9	30	V600, V1300	8,5	3

t = Materialstärke, s = Abisolierlänge

KSX Stoßverbinder für Excel- und Fxcel-Kabel 10-16 mm²

- Material: Cu 99,95 %, Cu verzinkt (Cu/Sn)
- Für massive Cu-Leiter (Excel) mit 10 mm² und mehrdrähtige Leiter mit 16 mm² (Fxccl), Montage mit Zugentlastung.
- Mit Anschlag.



mm ²	AWG	Name	d	D	L	s	Werkzeug	Pressbacke	Kennzeichnung	St./Pkg.
10	8	KSX10	4,5	7	65	30	V600, V1300	7	10x7	3
16	6	KSX16	5,5	8,5	65	30	V600, V1300	8,5	16x8,5	3

s = Abisolierlänge

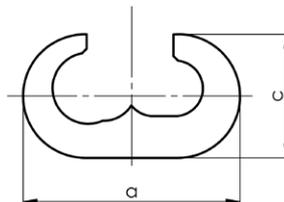
Das Elpress-Logo ist Teil der Kennzeichnung. 2+2-Pressungen werden mit dem System V600, V611, PVX611 oder T2600 und den Pressbacken TB7-20 durchgeführt.



ELPRESS

C-Hülsen 6-300 mm²

- Material: Cu 99,95 %. Hülsen verzinkt (außer C95-120, C150-185, C240-300 und C23; diese sind nicht verzinkt).
- Zum Verbinden und Abzweigen von Erdseilen und andere Potentialausgleichsleitungen. In bestimmten Fällen sind 2 oder 3 Pressungen erforderlich.
- Einzigartige patentierte Lösung auf Grundlage der zuvor patentierten Lösung zur Abzweigklemme C25-50 (bisher unter der Bezeichnung C89 bekannt).
- Möglichkeit, alle Abzweigungen von vorn einzuführen.



04

Name	Einführung von der Seite mm ²	Einführung von vorn mm ²	a mm	b	c	Werkzeug	Pressbacke	St./Pkg.
C6-10	6/6-16, 10/6-16	6-10/6-10, 16/10	17,6	14	10	V600, V1300, V250	5	100
C16-25	16/16-25, 25/(2*2,5)-25	16-25/16-25, 25/(2*2,5)-10	22	16	12	V600, V1300, V250	6	100
C25-50	25-50/25-50, 16-50/35-50	16/35-50	30	18	16	V600, V1300, V250	8-9	50
C50-70	50/50, 70/25-70, 95/25-50	50/50, 70/25-70, 95/25-50	37	30	22	V1300, V250	13	50
C70-95	70/70, 95/50-95, 120/25-70	70/70, 95/50-70, 120/25-50	39	30	22,2	V1300, V250	13	50
C95-120	95/95, 120/70-120, 150/25-70, 185/25-50	95/95, 120/70-120, 150/25-70, 185/25-50	45	35	25,6	V1300, V250	15	25
C150-185	150/95-150, 185/70-185, 240/25-185, 300/25-120	150/95-150, 185/70-185, 240/25-185, 300/25-120	62,5	40	34,2	V250, V1470	18	10
C240-300	300/240, 300/185, 300/150, 240/240	300/240, 300/185, 300/150, 240/240	72	50	40,7	V250, V1470	21	10
C23	300/300	300/300	70	40	40	V250, V1470	21	10

Das Elpress-Logo ist Teil der Kennzeichnung. Auf der anderen Seite der C-Hülse ist die Größe der passenden Cu-Leitungen vermerkt.

ELPRESS C-HÜLSEN														
Durchgehender Leiter	6	C6-10												
	10	C6-10	C6-10											
	16	C6-10	C6-10	C16-25										
	25	C16-25	C16-25	C16-25	C16-25	C25-50								
	35			C25-50	C25-50	C25-50								
	50	C25-50	C25-50	C25-50	C25-50	C25-50	C25-50*	C50-70						
	70				C50-70	C50-70	C50-70	C50-70	C70-95					
	95				C50-70	C50-70	C50-70	C70-95	C70-95	C70-95*	C95-120			
	120				C70-95	C70-95	C70-95	C70-95	C95-120	C95-120	C95-120			
	150				C95-120	C95-120	C95-120	C95-120	C95-120	C150-185	C150-185	C150-185		
185				C95-120	C95-120	C95-120	C150-185	C150-185	C150-185	C150-185	C150-185	C150-185		
240				C150-185	C150-185**	C240-300								
300				C150-185	C150-185	C150-185	C150-185	C150-185	C150-185	C240-300	C240-300	C240-300	C240-300	
mm ²	6	10	16	25	35	50	70	95	120	150	185	240	300	
	Abzweigender Leiter													

* Nur seitliche Einführung

** Bei Einführung von vorne mit nicht verdichteten Leitungen, verwenden Sie den C240-300



Referenzliste

Neue Hülse	Ersetzt Hülse	Dimension (mm)			Gewicht (kg)	Name Querschnitt mm ² Gesamtquerschnitt mm ²	Werkzeug				
							Presskopf				
		a	b	c			V611	V1300	V1300C2	V250 V1470	
							T2600	V1311-A	V1311C2-A		
							PVX611	PVX1300	PVX1300C2		
		V600	Backen Nr.								
C6-10	C4 C5	17,6	14	10	0,011	C6-10 6-16 12-26	1 Pressung TBC5-C6	1 Pressung BC5 ²	1 Pressung BC5 ³	1 Pressung BC5 ¹	
C16-25	C6 C6-3	22	16	12	0,018	C16-25 5-25 30-50	1 Pressung TBC5-C6	1 Pressung BC6 ²	1 Pressung BC6 ³	1 Pressung BC6 ¹	
C25-50	C89***	30	18	16	0,040	C25-50 6-50 50-100	2 Pressungen TBC89-B13	1 Pressung 13BC8-9	1 Pressung BC8-9 ²	1 Pressung BC8-9 ³	1 Pressung BC8-9 ¹
C50-70	C11 C11-9 C11-8 C13-9 C13-8	37	30	22	0,097	C50-70 25-95 95-145		3 Pressungen 13BC13	3 Pressungen 13CBC13	1 Pressung BC13 ¹	
C70-95	C13** C13-13 C13-11 C15-11** C15-9 C15-8	39	30	22,1	0,093	C70-95 25-120 140-190		3 Pressungen 13BC13	3 Pressungen 13CBC13	1 Pressung BC13 ¹	
C95-120	C15 C15-13 C16-9 C18-9 C18-8	45	35	25,6	0,133	C95-120 25-185 175-240		3 Pressungen 13BC15	3 Pressungen 13CBC15	1 Pressung B25C15	
C150-185	C16 C21-18* C16-13 C18 C18-16 C18-15 C18-13 C18-11 C18/23-8 C21-15 C21-16 C21-13 C21-11 C21-9 C21-8	62,5	40	34,5	0,329	C150-185 25-300 245-425				2 Pressungen B25C18 1 Pressung B40C18	
C240-300	C21 C23-21 C23-18 C23-16	72	50	40,7	0,555	C240-300 150-300 450-540				2 Pressungen B25C21 1 Pressung B40C21	
C23	C23	70	40	40	0,403	C23 300 600				2 Pressungen B25C21 1 Pressung B40C21	

* Benutze C240-300 für nicht komprimierte durchgehende und abzweigende Leiter

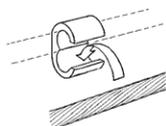
** Einführung von der Seite, Einführung von vorn bei C95-120

*** 50 mm²/50 mm² bei seitlicher Einführung, bei Einführung von vorne C50-70

1) Backenhalter verwenden: V2506, V2508

2) Backenhalter verwenden: V1316, V1318

3) Backenhalter verwenden: V1330



Al- und AlCu-Verbinder 16-1200 mm²

Allgemeine Informationen zu Al- und AlCu-Verbindern	2
Kabelschuhe aus Aluminium 16-1200 mm ²	3
Stoßverbinder aus Aluminium mit Zwischenwand 16-1200 mm ²	4
Stoßverbinder mit Zwischenwand aus Aluminium für unterschiedliche Querschnitte 16-400 mm ²	5
Stoßverbinder aus Aluminium mit Anschlag 300-400 mm ²	5
Aluminium-Kabelschuhe 50-240 mm ² , 1 kV	6
Kabelschuhe aus Aluminium/Kupfer 16-1200 mm ²	7
Kabelschuhe aus Aluminium/Kupfer 300-400 mm ²	8
Stifthülsen aus Aluminium/Kupfer 16-300 mm ²	8
Stoßverbinder aus Aluminium/Kupfer 16-400 mm ²	9
Stoßverbinder für Übergang von Aluminium 16-95 mm ² auf massiven Kupferleiter 10 mm ²	10
Stoßverbinder aus Aluminium/Kupfer 300-400 mm ²	10

Allgemeine Informationen zu Al- und AlCu-Verbindern



System Elpress

Das System Elpress umfasst Verbinder und Werkzeuge, die in der jeweiligen Kombination konfiguriert und geprüft sind und dadurch normgerechte Verbindungen sicherstellen. Damit Sie sich als Benutzer bei der Verwendung unserer Systeme sicher fühlen können und bei einer korrekten Handhabung unserer Produkte eine einwandfreie Verbindung gewährleistet ist.

Al-Verbinder

Elpress-Verbinder für Al-Leiter sind aus massivem und reinem Aluminium (99,7%) gefertigt. Wir produzieren Al-Kabelschuhe und Stoßverbinder vom Typ AK und AS, aber auch zahlreiche kundenspezifische Anpassungen oder Verbinder über 1200 mm².



Kabelschuhe vom Typ AK werden hauptsächlich für Anschlüsse an Stromschienen und Gerätestecker verwendet.



Stoßverbinder vom Typ AS werden beim Verbinden von Aluminiumleitern eingesetzt.



Dorn-Crimpen eines Elpress-Stoßverbinders mit Crimpkopf V250.

AlCu-Verbinder

Elpress AlCu-Verbinder für Al-Kabel werden aus massivem Material mittels Reibschweißen gefertigt. Bei diesem Verfahren wird das Aluminium mit Kupfer verbunden.

Dies erfolgt, wenn Aluminium unter Druck gegen das Kupfer gedreht wird. Mit dieser Methode wird die beste Verbindung zwischen Al und Cu hergestellt.



Kabelschuhe vom Typ AKK werden zum Anschluß von Al-Leitern an eine Cu-Schiene verwendet



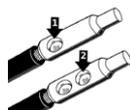
Stoßverbinder vom Typ AKS werden zum Verbinden von Al- mit Cu-Leitern genutzt.



Stifthülsen vom Typ AKP sind für den Anschluss von Al-Leitern an Geräten mit Cu-Klemmanschlüssen für Rundstifte vorgesehen.

Anzahl der Pressungen

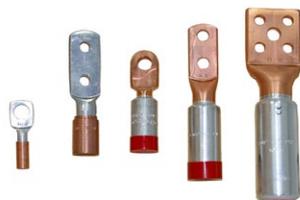
Das Elpress-System eignet sich sowohl für mehrdrätige Leiter (IEC 60228, Klasse 2) als auch für massive Leiter (IEC 60228, Klasse 1). Hierbei ist jedoch zu beachten, dass sich der Querschnitt von mehrdrätigen und massiven Al-Leitern unterscheidet (siehe Tabellen). Bei Verwendung sektorförmiger Al-Leiter ist normalerweise ein Rundpressen des Leiters mithilfe eines Rundpresswerkzeugs erforderlich. Beim Crimpen von Al-Verbinder erfolgen grundsätzlich zwei Pressungen. Bitte die Pressfolge beachten.



Pressfolge

Kundenspezifische Produkte

Ein kundenspezifisches Produkt ist ein wichtiger Bestandteil unserer Arbeit. Es ist eine besondere Herausforderung, Kundenprobleme zu lösen und gleichzeitig rentable Produkte zu fertigen. Auf diese Weise wächst auch unser Know-how hinsichtlich des Kundenbedarfs. Zu diesen Produkten gehören z.B. verschiedene Ausführungen von T-Verbindern, die den Anschluss dreier Leiter der gleichen Größe mit nur einem Verbinder ermöglichen.



Bei Bedarf fertigen wir Varianten von Lochmustern, Flanschgrößen u.ä. sowie verschiedene Ausführungen von Kabelschuhen an.

Kennzeichnung von Al- und AlCu-Verbindern

Gemäß dem Elpress Kennzeichnungssystem sind auf Al- und AlCu-Verbinder der Leiterquerschnitt (für mehrdrätige und massive Leiter) und die Nummer des Rundpress- und Crimpwerkzeugs im Elpress-Sortiment angegeben. Auf den Bimetallstoßverbindern ist auch Werkzeugnummer zum Sechskant-Crimpen von Kupfer angegeben.

Erklärung der Kennzeichnung von Al- und AlCu-Verbindern

KABELSCHUHE:

Erklärung der Kennzeichnung von Al- und AlCu-Kabelschuhe

Beispiel Halskennzeichnung: ALU300-R21-P36 (Elpress-Logo) T2

ALU300 = Al-Leiter in mm²

R21 = Größennr. von Dorn und Matrize beim Rundpressen

P36 = Größennr. von Dorn und Matrize beim Crimpen

Erklärung der Kennzeichnung von Stoßverbindern

STOßVERBINDER:

Erklärung der Kennzeichnung von Al- und AlCu-Stoßverbindern

Beispiel: Cu240 - 30 (Elpress-Logo)

Cu240 = Cu-Leiter in mm²

30 = Größennr. der Sechskant-Pressbacken

Beispiel: ALU300-R21-P36 (Elpress-Logo) T2

ALU300 = Al-Leiter in mm²

R21 = Größennr. von Dorn und Matrize beim Rundpressen

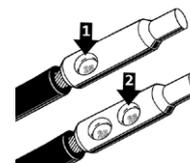
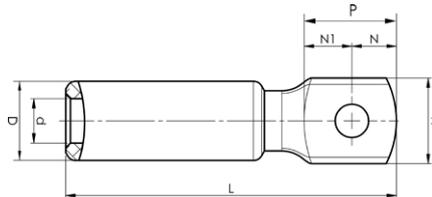
P36 = Größennr. von Dorn und Matrize beim Crimpen

Lochdurchmesser in Kabelschuhflansch nach SS-ISO 273

Schraubengröße	Lochdurchmesser (Ø mm)
M3	3,2
M4	4,3
M5	5,3
M6	6,4
M8	8,4
M10	10,5
M12	13
M16	17
M20	21
M24	26

Kabelschuhe aus Aluminium 16-1200 mm²

- Zum Anschließen von Al-Leitern an Al-Schiene.
- Zwei Pressungen erforderlich – Pressfolge siehe Abbildung.



Pressfolge

Al mehrdrähtig mm ²	Al massiv mm ²	AWG Al (mehrdrähtig)	AWG Al (Al massiv)	Name	Schraube	W mm	d	D	N	N1	P	L	t	s	Werkzeug	St./ Pkg.
16	25	6	4	AK16-6	M6	16	5,9	13	8,5	9	17,5	61	5	29	V600, V1300, V250	48
16	25	6	4	AK16-8	M8	16	5,9	13	8,5	9	17,5	61	5	29	V600, V1300, V250	48
25	35	4	2	AK25-6	M6	16	6,8	13	8,5	9	17,5	61	5	29	V600, V1300, V250	48
25	35	4	2	AK25-8	M8	16	6,8	13	8,5	9	17,5	61	5	29	V600, V1300, V250	48
35	50	2	1/0	AK35-6	M6	22	8,5	20	11	14	25	85	7,5	45	V1300, V250	24
35	50	2	1/0	AK35-8	M8	22	8,5	20	11	14	25	85	7,5	45	V1300, V250	24
50	70	1/0	2/0	AK50-8	M8	22	9,6	20	11	14	25	85	7,5	45	V1300, V250	24
50	70	1/0	2/0	AK50-10	M10	22	9,6	20	11	14	25	85	7,5	45	V1300, V250	24
50	70	1/0	2/0	AK50-12	M12	27	9,6	20	14	15	29	90	6	45	V1300, V250	24
70	95	2/0	4/0	AK70-8	M8	22	11,3	20	11	14	25	85	7,5	45	V1300, V250	24
70	95	2/0	4/0	AK70-10	M10	22	11,3	20	11	14	25	85	7,5	45	V1300, V250	24
70	95	2/0	4/0	AK70-12	M12	27	11,3	20	14	15	29	90	6	45	V1300, V250	24
95	120	4/0	250	AK95-8	M8	27	12,5	25	14	15	29	104	10,5	60	V1300, V250	24
95	120	4/0	250	AK95-10	M10	27	12,5	25	14	15	29	104	10,5	60	V1300, V250	24
95	120	4/0	250	AK95-12	M12	27	12,5	25	14	15	29	104	10,5	60	V1300, V250	24
120	150	250	300	AK120-10	M10	27	14	25	14	15	29	104	10,5	60	V1300, V250	24
120	150	250	300	AK120-12	M12	27	14	25	14	15	29	104	10,5	60	V1300, V250	24
150	185	300	350	AK150-10	M10	27	15,8	25	14	15	29	104	10,5	60	V1300, V250	24
150	185	300	350	AK150-12	M12	27	15,8	25	14	15	29	104	10,5	60	V1300, V250	24
150	185	300	350	AK150-16	M16	35	15,8	25	21	23	44	119	8	60	V1300, V250	12
185	240	350	500	AK185-10	M10	35	17,6	32	16	18,5	34,5	113	13	61	V1300, V250	12
185	240	350	500	AK185-12	M12	35	17,6	32	16	18,5	34,5	113	13	61	V1300, V250	12
185	240	350	500	AK185-16	M16	35	17,6	32	16	18,5	34,5	113	13	61	V1300, V250	12
240		500		AK240-12	M12	35	19,8	32	16	18,5	34,5	113	13	61	V1300, V250	12
240		500		AK240-16	M16	35	19,8	32	16	18,5	34,5	113	13	61	V1300, V250	12
	300		600	AK300-12SOLID	M12	41	20	36	18	25	43	154	14	83	V250	6
	300		600	AK300-16SOLID	M16	41	20	36	18	25	43	154	14	83	V250	6
300		600		AK300-12	M12	41	22	36	18	25	43	154	14	83	V250	6
300		600		AK300-16	M16	41	22	36	18	25	43	154	14	83	V250	6
300		600		AK300-20	M20	41	22	36	20	23	43	154	15	83	V250	6
400		750		AK400-12	M12	41	25	40	18	25	43	155	15	83	V250	6
400		750		AK400-16	M16	41	25	40	18	25	43	155	15	83	V250	6
400		750		AK400-20	M20	41	25	40	20	23	43	155	15	83	V250	6
500		1000		AK500A-16	M16	55	28	52	26	29	55	225	20	110	V250	1
500		1000		AK500A-20	M20	55	28	52	26	29	55	225	20	110	V250	3
500		1000		AK500A-1		55	28	52			80	250	20	110	V250	3
500		1000		AK500A-2		70	28	52			80	250	16	110	V250	3
500		1000		AK500B-16	M16	44	28	44	22	22	44	174	16	83	V250	3
500		1000		AK500B-20	M20	44	28	44	22	22	44	174	16	83	V250	3
500		1000		AK500B-1		44	28	44			80	210	16	83	V250	3
500		1000		AK500B-2		70	28	44			80	210	16	83	V250	3
630		1250		AK630A-1		55	32	52			80	250	20	110	V250	3
630		1250		AK630A-2		70	32	52			80	250	16	110	V250	3
800		1600		AK800-1		60	36	60			80	267	20	129	V1470	1
800		1600		AK800-2		75	36	60			80	275	17	129	V1470	1
1000		2000		AK1000-1		60	40	60			80	267	20	129	V1470	1
1000		2000		AK1000-2		75	40	60			80	275	17	129	V1470	1
1200		2500		AK1200		75	44	70			80	291	17	142	V1470	1

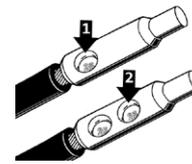
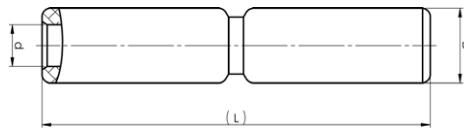
t = Materialstärke, s = Abisolierlänge

05



Stoßverbinder aus Aluminium mit Zwischenwand 16-1200 mm²

- Wird vorwiegend zum Verbinden von Al-Leitern mit dem gleichen Querschnitt eingesetzt.
- Zwei plus zwei Pressungen erforderlich – Pressfolge siehe Abbildung.
- Normalausführung mit Zwischenwand.



Pressfolge

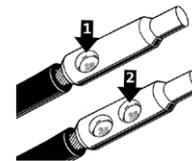
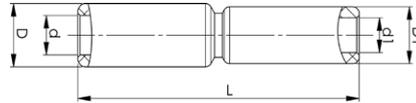
Al mehrdrähtig mm ²	Al massiv mm ²	AWG Al (mehrdrähtig)	AWG Al (Al massiv)	Name	d mm	D	L	s	Werkzeug	St./Pkg.
16-25		6-4		AS1625	6,2	11,5	35	18	V600	
16	25	6	4	AS16	5,9	13	67	29	V600, V1300, V250	48
25	35	4	2	AS25	6,8	13	67	29	V600, V1300, V250	48
35	50	2	1/0	AS35	8,5	20	100	45	V1300, V250	24
50	70	1/0	2/0	AS50	9,6	20	100	42,5	V1300, V250	24
70	95	2/0	3/0	AS70	11,3	20	100	42,5	V1300, V250	24
95	120	3/0	250	AS95	12,5	25	130	57	V1300, V250	12
120	150	250	300	AS120	14	25	130	57	V1300, V250	12
150	185	300	350	AS150	15,8	25	130	58	V1300, V250	12
185	240	350	500	AS185	17,6	32	131	58	V1300, V250	9
240		500		AS240	19,8	32	131	58	V1300, V250	9
	300		600	AS300SOLID	20	36	177	83	V250	6
300		600		AS300	22	36	177	83	V250	3
400		750		AS400	25	40	179	83	V250	3
	400		750	AS400SOLID	23	40	179	83	V250	3
500		1000		AS500A	28	52	250	110	V250	3
500		1000		AS500B	28	44	184	83	V250	3
630		1250		AS630A-1	32	52	250	110	V250	1
630		1250		AS630A-2	34	52	250	110	V250	1
800		1600		AS800-1	36	60	288	129	V1470	1
1000		2000		AS1000-1	40	60	288	129	V1470	1
1200		2500		AS1200	44	70	320	142	V1470	1

Wenden Sie sich bitte an Elpress, wenn Sie andere Kombinationen benötigen., s = Abisolierlänge



Stoßverbinder mit Zwischenwand aus Aluminium für unterschiedliche Querschnitte 16-400 mm²

- Zum Verbinden von Al-Leitern mit unterschiedlichen Querschnitten.
- Zwei plus zwei Pressungen erforderlich – Pressfolge siehe Abbildung.
- Mit Zwischenwand.



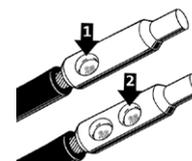
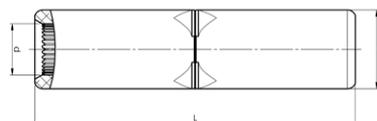
Pressfolge

Al mehrdrähtig mm ²	Al massiv mm ²	AWG Al (mehrdrähtig)	AWG Al (Al massiv)	Name	d mm	d1	D	D1	L	s	s1	Werkzeug	St./Pkg.
25-16	35-25	4-6	2-4	AS25-16	6,8	5,9	13	13	67	29	29	V1300, V250	48
35-25	50-35	2-4	1/0-4	AS35-25	8,5	6,8	20	13	85	45	29	V1300, V250	24
50-25	70-35	1/0-4	2/0-4	AS50-25	9,6	6,8	20	13	85	45	29	V1300, V250	24
50-35	70-50	1/0-2	2/0	AS50-35	9,6	8,5	20	20	100	45	45	V1300, V250	24
70-50	95-70	2/0-1/0	4/0-2/0	AS70-50	11,3	9,6	20	20	100	45	45	V1300, V250	24
95-25	120-35	4/0-4	2-250	AS95-25	12,5	6,8	25	13	101,1	60	29	V1300, V250	24
95-35	120-50	4/0-2	1/0-250	AS95-35	12,5	8,5	25	20	116	60	45	V1300, V250	24
95-50	120-70	3/0-1/0	250-2/0	AS95-50	12,5	9,6	25	20	116,1	60	45	V1300, V250	24
95-70	120-95	4/0-2/0	250-4/0	AS95-70	12,5	11,3	25	20	116,1	60	45	V1300, V250	24
120-95	150-120	250-4/0	300-250	AS120-95	14	12,5	25	25	130	60	60	V1300, V250	12
150-50	185-70	250-1/0	350-2/0	AS150-50	15,8	9,6	25	20	116,1	60	45	V1300, V250	12
150-70	185-95	300-2/0	350-3/0	AS150-70	15,8	11,3	25	20	116,1	60	45	V1300, V250	24
150-95	185-120	300-4/0	350-250	AS150-95	15,8	12,5	25	25	130	60	60	V1300, V250	12
150-120	185-150	300-250	350-300	AS150-120	15,8	14	25	25	130	60	60	V1300, V250	12
185-95	240-120	350-4/0	500-250	AS185-95	17,6	12,5	32	25	131,9	61	60	V1300, V250	12
185-150	240-185	350-300	500-350	AS185-150	17,6	15,8	32	25	131,9	61	60	V1300, V250	12
240-95	120	500-4/0	600-250	AS240-95	19,8	12,5	32	25	132	61	60	V1300, V250	12
240-120	150	500-250	300	AS240-120	19,8	14	32	25	132	61	60	V1300, V250	12
240-150	185	500-300	350	AS240-150	19,8	15,8	32	25	132	61	60	V1300, V250	12
240-185	240	500-350	500	AS240-185	19,8	17,6	32	32	131	61	61	V1300, V250	12
300-240		600-500		AS300-240	22	19,8	36	32	155,1	83	61	V250	6
400-300		750-600		AS400-300	25	22	40	36	179	83	83	V250	3

s, s1 = Abisolierlänge

Stoßverbinder aus Aluminium mit Anschlag 300-400 mm²

- Wird vorwiegend zum Verbinden zweier Al-Leiter mit dem gleichen Querschnitt eingesetzt.
- Zum Dorn-Crimpen von Al-Verbindungen sind stets zwei Pressungen erforderlich, siehe Abbildung.



Pressfolge

Al mehrdrähtig mm ²	AWG Al (mehrdrähtig)	Name	d mm	D	L	s	Werkzeug	St./Pkg.
300	600	AS300B	22,5	37	150	65	V1300, V250	1
400	750	AS400B	25	37	150	64	V1300, V250	1

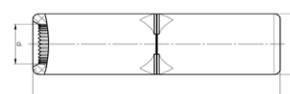
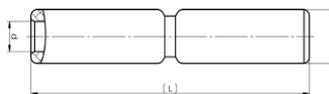
s = Abisolierlänge

Aluminium-Kabelschuhe 50-240 mm², 1 kV

Stoßverbinder für 1 kV-Anwendungen zum Crimpen mittels MultiCrimp-Technik. In Kombination mit dem System 1300.



- Kein Rundpressen erforderlich. Al-Leiter 50-240 mm², für Rund- und Sektorleiter.
- Wird vorwiegend zum Verbinden von Al-Leitern mit dem gleichen Querschnitt eingesetzt.
- Normalausführung mit Zwischenwand.
- Ein Crimpvorgang bei 50-150 mm², zwei Crimpvorgänge bei 185-240 mm².

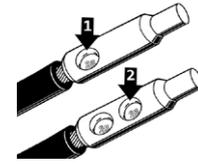
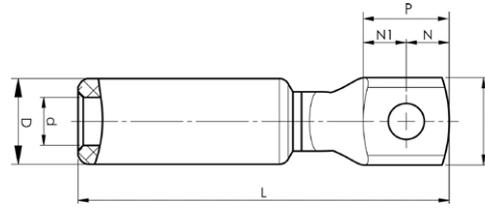


Al mehrdrähtig mm ²	Al massiv mm ²	Name	d mm	D	L	s	Werkzeug	Anm.
50-95	50-95	AS5095	14	25	130	57	V1300	Sektorförmige Leiter brauchen nicht rundgepresst zu werden.
120-150	120-150	AS120150	20,6	32	131	58	V1300	Sektorförmige Leiter brauchen nicht rundgepresst zu werden.
185-240	185-240	AS185240	25	37	150	64	V1300	Sektorförmige Leiter brauchen nicht rundgepresst zu werden.



Kabelschuhe aus Aluminium/Kupfer 16-1200 mm²

- Zum Anschließen von Aluminiumleitern an Gerätesteckdosen und Schienen aus Kupfer.
- Zwei Pressungen erforderlich – Pressfolge siehe Abbildung.



Pressfolge

Al mehrdrätig mm ²	Al massiv mm ²	AWG Al (mehrdrätig)	AWG Al (Al massiv)	Name	Schraube	W mm	d	D	N	N1	P	L	t	s	Werkzeug	St./Pkg.	Pressbacke
16	25 (16)	6	4	AKK16-8	M8	16	5,9	13	8,5	10	18,5	66	3	29	V600, V1300, V250	48	
25	35	4	2	AKK25-8	M8	16	6,8	13	8,5	10	18,5	66	3	29	V600, V1300, V250	48	
25	35	4	2	AKK25-12	M12	22	6,8	13	11,5	15,5	27	75	4	29	V600, V1300, V250	24	P13M/D
35	50	2	1/0	AKK35-8	M8	25	8,5	20	12,5	12,5	25	89	5,8	45	V1300, V250	24	
35	50	2	1/0	AKK35-12	M12	25	8,5	20	12,5	12,5	25	89	5,8	45	V1300, V250	24	P13M/D
50	70	1/0	2/0	AKK50-8	M8	25	9,6	20	12,5	12,5	25	89	5,8	45	V1300, V250	24	
50	70	1/0	2/0	AKK50-10	M10	25	9,6	20	12,5	12,5	25	89	5,8	45	V1300, V250	24	P20M/D
50	70	1/0	2/0	AKK50-12	M12	25	9,6	20	12,5	12,5	25	89	5,8	45	V1300, V250	24	P20M/D
70	95	2/0	4/0	AKK70-8	M8	25	11,3	20	12,5	12,5	25	89	5,8	45	V1300, V250	24	
70	95	2/0	4/0	AKK70-10	M10	25	11,3	20	12,5	12,5	25	89	5,8	45	V1300, V250	24	P20M/D
70	95	2/0	4/0	AKK70-12	M12	25	11,3	20	12,5	12,5	25	89	5,8	45	V1300, V250	24	P20M/D
95	120	4/0	250	AKK95-8	M8	25,5	12,5	25	12,5	12,5	25	108	5,7	60	V1300, V250	12	
95	120	4/0	250	AKK95-10	M10	25,5	12,5	25	12,5	12,5	25	108	5,7	60	V1300, V250	12	P20M/D
95	120	4/0	250	AKK95-12	M12	25,5	12,5	25	12,5	12,5	25	108	5,7	60	V1300, V250	12	P20M/D
95	120	4/0	250	AKK95-16	M16	30	12,5	25	15	15	30	115	6,5	60	V1300, V250	12	P20M/D
120	150	250	300	AKK120-10	M10	25,5	14	25	12,5	12,5	25	108	5,7	60	V1300, V250	12	P25M/D
120	150	250	300	AKK120-12	M12	25,5	14	25	12,5	12,5	25	108	5,7	60	V1300, V250	12	P25M/D
120	150	250	300	AKK120-16	M16	30	14	25	15	15	30	115	6,5	60	V1300, V250	12	P25M/D
150	185	300	350	AKK150-10	M10	25,5	15,8	25	12,5	12,5	25	108	5,7	60	V1300, V250	12	P25M/D
150	185	300	350	AKK150-12	M12	25,5	15,8	25	12,5	12,5	25	108	5,7	60	V1300, V250	12	P25M/D
150	185	300	350	AKK150-16	M16	30	15,8	25	15	15	30	115	6,5	60	V1300, V250	12	P25M/D
185	240	350	500	AKK185-10	M10	30	17,6	32	15	15	30	116	6,5	60	V1300, V250	12	P25M/D
185	240	350	500	AKK185-12	M12	30	17,6	32	15	15	30	116	6,5	60	V1300, V250	12	P25M/D
185	240	350	500	AKK185-16	M16	30	17,6	32	15	15	30	116	6,5	60	V1300, V250	12	P25M/D
240	500	500		AKK240-10	M10	30	19,8	32	15	15	30	116	6,5	61	V1300, V250	12	P32M/D
240	500	500		AKK240-12	M12	30	19,8	32	15	15	30	116	6,5	61	V1300, V250	12	P32M/D
240	500	500		AKK240-16	M16	30	19,8	32	15	15	30	116	6,5	61	V1300, V250	12	P32M/D
300	600	600		AKK300-12	M12	37	22	36	18,5	18,5	37	154	6,5	82	V250	6	P36M/D
300	600	600		AKK300-16	M16	37	22	36	18,5	18,5	37	154	6,5	82	V250	6	P36M/D
300	600	600		AKK300-20	M20	37	22	36	18,5	18,5	37	154	6,5	82	V250	6	P36M/D
	300		600	AKK300-12SOLID	M12	37	20	36	18,5	18,5	37	154	6,5	82	V250	6	P36M/D
	300		600	AKK300-16SOLID	M16	37	20	36	18,5	18,5	37	154	6,5	82	V250	6	P36M/D
	300		600	AKK300-20SOLID	M20	37	20	36	18,5	18,5	37	154	6,5	82	V250	6	P36M/D
400	750			AKK400-12	M12	37	25	40	18,5	18,5	37	155	6,5	83	V250	6	P40M/D
400	750			AKK400-16	M16	37	25	40	18,5	18,5	37	155	6,5	83	V250	6	P40M/D
400	750			AKK400-20	M20	37	25	40	18,5	18,5	37	155	6,5	83	V250	6	P40M/D
500	1000			AKK500A-16	M16	48	28	52	26	29	55	222	9,5	110	V250	3	P44M/D
500	1000			AKK500A-20	M20	48	28	52	26	29	55	222	9,5	110	V250	3	P44M/D
500	1000			AKK500A-1		48	28	52			70	237	9,5	110	V250	3	P44M/D
500	1000			AKK500A-2		70	28	52			70	240	12	110	V250	3	P44M/D
500	1000			AKK500B-16	M16	42	28	44	21	21	42	174	10	83	V250	3	P2552M/D
500	1000			AKK500B-20	M20	42	28	44	21	21	42	174	10	83	V250	3	P2552M/D
500	1000			AKK500B-1		42	28	44			70	202	10	83	V250	3	P2552M/D
500	1000			AKK500B-2		70	28	44			70	211	12	83	V250	3	P2552M/D
630	1250			AKK630A-1		48	32	52			70	237	9,5	110	V250	3	P2552M/D
630	1250			AKK630A-2		70	32	52			70	240	12	110	V250	3	P2552M/D
800	1600			AKK800-1		62	36	60			70	263	12	129	V1470	1	W60M/D
800	1600			AKK800-2		75	36	60			75	275	17	129	V1470	1	W60M/D
1000	2000			AKK1000-1		62	40	60			70	263	12	129	V1470	1	W60M/D
1000	2000			AKK1000-1-16	M16	62	40	60	30	40	70	263	12	129	V1470	1	W60M/D
1000	2000			AKK1000-2		75	40	60			75	275	17	129	V1470	1	W60M/D
1200	2500			AKK1200		75	44	70			75	310	17	142	V1470	1	W70M/D

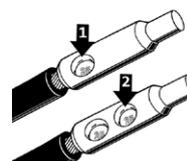
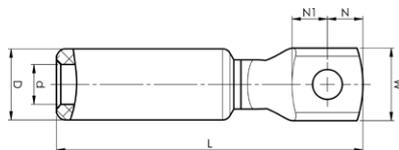
s = Abisolierlänge, t = Materialstärke

05



Kabelschuhe aus Aluminium/Kupfer 300-400 mm²

- Zum Anschließen von Aluminiumleitern an Gerätesteckdosen und Schienen usw. aus Kupfer.
- Für mehrdrätige Al-Leiter.
- Zwei Pressungen erforderlich, siehe Abbildung.



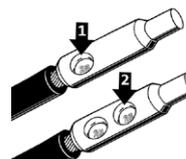
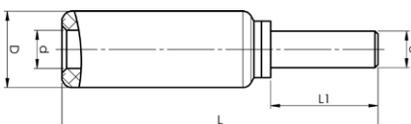
Pressfolge

Al mehrdrätig mm ²	AWG Al (mehrdrätig)	Name	Schraube	W mm	d	D	N	N1	P	L	t	s	Werkzeug	St./Pkg.	Pressbacke
300	600	AKK300B-12	M12	37	22,3	37	18,5	18,5	37	139	6,7	68	V1300, V250	6	P37M/D
300	600	AKK300B-16	M16	37	22,3	37	18,5	18,5	37	139	6,7	68	V1300, V250	6	P37M/D
400	750	AKK400B-12	M12	37	25	37	18,5	18,5	37	139	6,7	68	V1300, V250	6	P37M/D
400	750	AKK400B-16	M16	37	25	37	18,5	18,5	37	139	6,7	68	V1300, V250	6	P37M/D

t = Materialstärke, s = Abisolierlänge

Stifthülsen aus Aluminium/Kupfer 16-300 mm²

- Zum Anschließen von Al-Leitern an Geräte mit Kupferanschluss.
- Zwei Pressungen erforderlich – Pressfolge siehe Abbildung.



Pressfolge

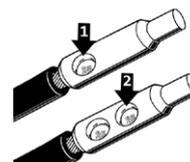
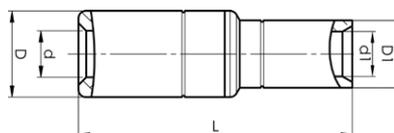
Al mehrdrätig mm ²	Al massiv mm ²	AWG Al (mehrdrätig)	AWG Al (Al massiv)	Name	d mm	D	e	L	L1	s	Werkzeug	St./Pkg.
16	25 (16)	6	4	AKP16	5,9	13	6	56	25	29	V600, V1300, V250	48
25	35	4	2	AKP25	6,8	13	6	56	25	29	V600, V1300, V250	48
35	50	2	1/0	AKP35	8,5	20	9	78	25	45	V1300, V250	24
50	70	1/0	2/0	AKP50	9,6	20	9	88	35	45	V1300, V250	24
70	95	2/0	4/0	AKP70	11,3	20	9	88	35	45	V1300, V250	24
95	120	4/0	250	AKP95	12,5	25	12	103	35	60	V1300, V250	24
120	150	250	300	AKP120	14	25	12	108	40	60	V1300, V250	24
150	185	300	350	AKP150	15,8	25	12	108	40	60	V1300, V250	24
185	240	350	500	AKP185	17,6	32	14	113,5	45	60	V1300, V250	12
240		500		AKP240	19,8	32	14	113,5	45	61	V1300, V250	12
300		600		AKP300	22	36	16	142	50	83	V250	9

s = Abisolierlänge



Stoßverbinder aus Aluminium/Kupfer 16-400 mm²

- Zum Verbinden eines Al-Leiters mit einem Cu-Leiter.
- Mehrdrähtiger/massiver Al-Leiter, mehrdrähtiger/feindrähtiger/feinstdrähtiger Cu-Leiter. Bei feindrähtigen und feinstdrähtigen Cu-Leitern wird das Crimpen mit dem Dual-System empfohlen.
- Zwei Pressungen für Al erforderlich (siehe Abbildung), eine bzw. zwei Pressungen für Cu.
- Beim Sechskant-Crimpen des Cu-Teils werden die Pressbacken zwischen Markierungsnut und Außenkante positioniert.



Pressfolge

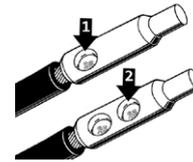
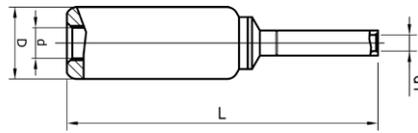
Al mehrdrähtig mm ²	Al massiv mm ²	mm ² (Cu)	AWG Al (mehrdrähtig)	AWG Al (Al massiv)	AWG Cu	Name	Schirm-leiter	d mm	d1	D	D1	L	s	s1	Werkzeug	St./Pkg.
16-25		10-16	6-4		8-6	AKS1625-1016		6,2	6	8,3	7,5	36,5	19	17	V600	48
16	25 (16)	10	6	4	8	AKS16-10		5,9	5	13	8	45,5	29	14	V600, DV1300, DV250	48
25	35	10	4	2	8	AKS25-10		6,8	5	13	8	45,5	29	14	V600, DV1300, DV250	48
25	35	16	4	2	6	AKS25-16	15	6,8	6	13	9	45,5	29	15	V600, DV1300, DV250	48
35	50	10	2	1/0	8	AKS35-10		8,5	5	20	8	66	45	14	DV1300, DV250	24
35	50	16	2	1/0	6	AKS35-16	15	8,5	6	20	13	66	45	15	DV1300, DV250	24
35	50	25	2	1/0	4	AKS35-25	21-29	8,5	8	20	13	69	45	17	DV1300, DV250	24
50	70	10	1/0	2/0	8	AKS50-10		9,6	5	20	13	66	45	14	DV1300, DV250	24
50	70	16	1/0	2/0	6	AKS50-16	15	9,6	6	20	13	66	45	15	DV1300, DV250	24
50	70	25	1/0	2/0	4	AKS50-25	21-29	9,6	8	20	13	69	45	17	DV1300, DV250	24
50	70	35	1/0	2/0	2	AKS50-35	41	9,6	9	20	13	71	45	19	DV1300, DV250	24
50	70	50	1/0	2/0	1/0	AKS50-50	57	9,6	11	20	14,5	75,5	45	23	DV1300, DV250	24
70	95	35	2/0	4/0	2	AKS70-35	41	11,3	9	20	13	71	45	19	DV1300, DV250	24
70	95	50	2/0	4/0	1/0	AKS70-50	57	11,3	11	20	14,5	75,5	45	23	DV1300, DV250	24
70	95	70	2/0	4/0	2/0	AKS70-70	72-88	11,3	13	20	17	78	45	25	DV1300, DV250	24
95	120	10	4/0	250	8	AKS95-10		12,5	5	25	17	81	60	14	DV1300, DV250	24
95	120	16	4/0	250	6	AKS95-16	15	12,5	6	25	17	81	60	15	DV1300, DV250	24
95	120	25	4/0	250	4	AKS95-25	21-29	12,5	8	25	17	84	60	17	DV1300, DV250	24
95	120	35	4/0	250	2	AKS95-35	41	12,5	9	25	17	86	60	19	DV1300, DV250	24
95	120	50	4/0	250	1/0	AKS95-50	57	12,5	11	25	17	90,5	60	23	DV1300, DV250	24
95	120	70	4/0	250	2/0	AKS95-70	72-88	12,5	13	25	17	93	60	25	DV1300, DV250	24
95	120	95	4/0	250	4/0	AKS95-95	111	12,5	15	25	20	93,5	60	25	DV1300, DV250	24
120	150	50	250	300	1/0	AKS120-50	57	14	11	25	17	90,5	60	23	DV1300, DV250	24
120	150	70	250	300	2/0	AKS120-70	72-88	14	13	25	17	93	60	25	DV1300, DV250	24
120	150	95	250	300	4/0	AKS120-95	111	14	15	25	20	93,5	60	25	DV1300, DV250	24
120	150	120	250	300	250	AKS120-120		14	17	25	22	103,5	60	30	DV1300, DV250	24
150	185	25	300	350	4	AKS150-25	21-29	15,8	8	25	17	84	60	17	DV1300, DV250	24
150	185	35	300	350	2	AKS150-35	41	15,8	9	25	17	86	60	19	DV1300, DV250	24
150	185	50	300	350	1/0	AKS150-50	57	15,8	11	25	17	90,5	60	23	DV1300, DV250	24
150	185	70	300	350	2/0	AKS150-70	72-88	15,8	13	25	17	93	60	25	DV1300, DV250	24
150	185	95	300	350	4/0	AKS150-95	111	15,8	15	25	20	93,5	60	25	DV1300, DV250	24
150	185	120	300	350	250	AKS150-120		15,8	17	25	22	103,5	60	30	DV1300, DV250	24
150	185	150	300	350	300	AKS150-150		15,8	19	25	25	99	60	35	DV1300, DV250	24
185	240	70	350	500	2/0	AKS185-70	72-88	17,6	13	32	17	93,5	60	25	DV1300, DV250	12
185	240	95	350	500	4/0	AKS185-95	111	17,6	15	32	20	94	60	25	DV1300, DV250	12
185	240	120	350	500	250	AKS185-120		17,6	17	32	22	104	60	30	DV1300, DV250	12
185	240	150	350	500	300	AKS185-150		17,6	19	32	25	99,5	60	35	DV1300, DV250	12
185	240	185	350	500	350	AKS185-185		17,6	21	32	27	100	60	30	DV1300, DV250	12
240	35	500			2	AKS240-35	41	19,8	9	32	17	86,5	61	19	DV1300, DV250	12
240	50	500			1/0	AKS240-50	57	19,8	11	32	17	91	61	23	DV1300, DV250	12
240	70	500			2/0	AKS240-70	72-88	19,8	13	32	17	93,5	61	25	DV1300, DV250	12
240	95	500			4/0	AKS240-95	111	19,8	15	32	20	93,5	61	25	DV1300, DV250	12
240	120	500			250	AKS240-120		19,8	17	32	22	104	60	30	DV1300, DV250	12
240	150	500			300	AKS240-150		19,8	19	32	25	99,5	60	30	DV1300, DV250	12
240	185	500			350	AKS240-185		19,8	21	32	27	100	61	30	DV1300, DV250	12
240	240	500			500	AKS240-240A		19,8	22,5	32	29	100	61	30	DV1300, DV250	12
300	150	600			300	AKS300-150		22	19	36	25	122,5	83	30	DV250	9
300	185	600			350	AKS300-185		22	21	36	27	123	83	30	DV250	9
300	240	600			500	AKS300-240A		22	22,5	36	29	123,5	83	30	DV250	9
	300	300		600	600	AKS300SO-LID-300		20	26	36	32	124	83	30	DV250	6
400	150	750			300	AKS400-150		25	19	40	25	124	83	30	DV250	6
400	185	750			350	AKS400-185		25	21	40	27	124	83	30	DV250	6
400	240	750			500	AKS400-240A		25	22,5	40	29	124	83	30	DV250	6
400	300	750			600	AKS400-300A		25	24,5	40	31,5	125	83	30	DV250	6

s = Abisolierlänge (Al), s1 = Abisolierlänge (Cu)



Stoßverbinder für Übergang von Aluminium 16-95 mm² auf massiven Kupferleiter 10 mm²

- Stoßverbinder für den Übergang von mehrdrähtigen Al-Leitern auf massive Cu-Leiter mit 10 mm² (z. B. Excel, Excelett).
- Je zwei Pressungen für Al (Pressfolge siehe Abbildung) und Cu erforderlichlich.



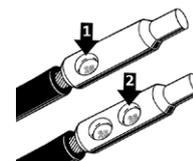
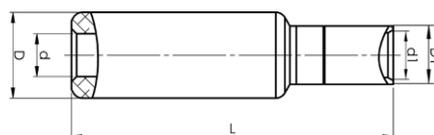
Pressfolge

Al mehrdrähtig mm ²	Al massiv mm ²	mm ² (Cu)	AWG	AWG Al (Al massiv)	Name	d mm	d1	D	D1	L	s	s1	Werkzeug	St./Pkg.
16	25	10	6	4	AKS16-10S	5,9	4,5	13	7	64,5	29	33	V600, DV1300, DV250	48
25	35	10	4	2	AKS25-10S	6,8	4,5	13	7	64,5	29	33	V600, DV1300, DV250	48
35	50	10	2	1/0	AKS35-10S	8,5	4,5	20	7	86	45	33	DV1300, DV250	48
50	70	10	1/0	2/0	AKS50-10S	9,6	4,5	20	7	86	45	33	DV1300, DV250	24
70	95	10	2/0	4/0	AKS70-10S	11,3	4,5	20	7	86	45	33	DV1300, DV250	24
95	120	10	4/0	250	AKS95-10S	12,5	4,5	25	7	101	60	33	DV1300, DV250	24

s = Abisolierlänge (Al), s1 = Abisolierlänge (Cu)

Stoßverbinder aus Aluminium/Kupfer 300-400 mm²

- Zum Verbinden von Al- und Cu-Leitern.
- Mehrdrähtiger Al-Leiter, feindrähtiger/feinstdrähtiger Cu-Leiter Bei feindrähtigen und feinstdrähtigen Cu-Leitern wird das Crimpen mit dem Dual-System empfohlen.
- Für Al sind zwei Pressungen erforderlich (siehe Abbildung).
- Zum Pressen des Al-Teils Matrize 13P37M und Dorn 13P37D verwenden, kein Matrizenhalter erforderlich.
- Beim Pressen des Cu-Teils werden die Pressbacken zwischen der Markierung an der Hülse und der Kante des Cu-Teils positioniert.



Pressfolge

Al mehrdrähtig mm ²	mm ² (Cu)	AWG Al (mehrdrähtig)	AWG Cu	Name	d mm	d1	D	D1	L	s	s1	Werkzeug	St./Pkg.
300	185	600	350	AKS300B-185	22,3	21	37	27	126,5	68	40	DV1300, DV250	6
300	240	600	500	AKS300B-240A	22,3	22,5	37	29	126,5	68	40	DV1300, DV250	6
400	240	750	500	AKS400B-240A	25	22,5	37	29	126,5	68	40	DV1300, DV250	6
400	300	750	600	AKS400B-300A	25	24,5	37	31,5	127	68	40	DV1300, DV250	6

Verwenden Sie beim Einsatz von Cu-Leitern der Klasse 5 das entsprechende DUAL-Werkzeug für (D)V1300 oder (D)V250., s = Abisolierlänge (Al), s1 = Abisolierlänge (Cu)



Werkzeuge für Cu-, Al- und AlCu-Verbinder

Allgemeine Informationen – System Elpress.....	2
Crimpwerkzeuge für Cu-Verbinder 4-25 mm ²	3
Crimpwerkzeuge für Cu-Verbinder 10-70 mm ²	5
Akku-Crimpwerkzeuge für Cu-Verbinder 4-70 mm ²	6
Crimpwerkzeuge für Cu-Verbinder, Al-Verbinder und C-Hülsen	9
Zubehör zum Crimpen von Cu mit T2600, V600, V611 und PVX611.....	11
Zubehör zum Crimpen von Al mit T2600, V600, V611 und PVX611.	14
DUAL-SYSTEM zum Crimpen feindrähtiger und feinstdrähtiger Leiter in KRF/KSF-Verbindern 10-400 mm ²	15
Zubehör zum Crimpen flexibler Cu-Leiter mit DUAL-System.....	18
Werkzeuge für Cu-Verbinder, Al-Verbinder und C-Hülsen.....	20
Zubehör zum Crimpen von Cu mit V1300, V1311-A und PVX1300.....	22
Zubehör zum Crimpen von Al mit V1300, V1311-A und PVX1300.....	28
Zubehör zum Crimpen von Freileiterverbindern mit V1300, V1311-A und PVX1300.....	31
Werkzeuge für Cu-Verbinder 10-400 mm ² und C-Hülsen 240 mm ² (gesamt).....	32
Tischständer für Cu- und Al-Verbinder.....	33
Zubehör zum Crimpen von Cu mit V1300C2, V1311C2-A und PVX1300C2.....	34
Werkzeuge für Cu-Verbinder von 10-800 mm ² , Al-Verbinder von 16-630 mm ² und C-Hülsen von 6-300 mm ² ...	39
Zubehör zum Crimpen von Cu mit V250.....	40
Zubehör zum Crimpen von Al mit V250	44
Zubehör zum Crimpen von Freileiterverbindungen mit V250.....	46
Crimpstation zum industriellen Crimpen von KRF/KSF-Verbindern 10-300 mm ²	48
Der Analyzer: Kalibriersystem und Software zur Qualitätssicherung von Crimpvorgängen	50
Werkzeuge für Cu-Verbinder 500-1000 mm ² und Al-Verbinder 800-1200 mm ²	51
Zubehör zum Crimpen von Cu und Al mit V1470	52
Leichte und handliche Pumpen, speziell im Hinblick für den Kundenbedarf konstruiert.....	54
Hydraulische Fußpumpe	58

Allgemeine Informationen – System Elpress



System Elpress

Das System Elpress besteht aus Leitungsverbindern und Werkzeugen, die als System getestet wurden, um optimale Pressergebnisse zu gewährleisten. Für den Anwender bedeutet dies zertifizierte Sicherheit und höchste Qualität. Damit Sie sich als Benutzer bei der Verwendung unserer Systeme sicher fühlen können und bei einer korrekten Handhabung unserer Produkte eine einwandfreie Verbindung gewährleistet ist.

Hydraulische Crimpsysteme

Mit den hydraulischen Crimpsystemen von Elpress lassen sich Verbinder von 10-1200 mm² crimpen. Die Systeme sind als Kombination aus Pumpe und Crimpkopf oder als komplettes Handwerkzeug erhältlich, in dem diese beiden Komponenten integriert sind. Zum Crimpen, Rundpressen, Schneiden usw. ist zahlreiches Zubehör erhältlich. Das Gesamtsystem entsteht in Kombination mit den passenden Verbindern. Bis auf wenige Ausnahmen verfügen Pumpen und Handwerkzeuge über eine Schnellvorschub-Funktion, mit der das Crimpen bereits nach wenigen Pumpenhüben beginnen kann. Eine Sperrfunktion sorgt außerdem dafür, dass ein begonnener Crimpvorgang vollständig abgeschlossen und somit die optimale Verbindung hergestellt wird. Optional lassen sich die verschiedenen Crimpköpfe an Pumpen anschließen, die maximale Flexibilität und auch unter anspruchsvollen Bedingungen müheloses Arbeiten ermöglichen.



Crimpkopf DV1300C2 mit Pressbacken.

Pressbackenpaar 13DCB20.

Cu-Verbinder

Das V1300-System wird zum Crimpen von Cu-Verbindern 10-400 mm² eingesetzt. Für besseren Zugang bei beengten Platzverhältnissen ist es auch mit offenem Crimpkopf in C-Ausführung erhältlich.



Al-Verbinder

Das V1300-System wird zum Dorn-Crimpen von Al-Verbindern und zum Rundpressen von Al-Leitern 16-240 mm² eingesetzt. Das Rundpressen erfolgt bei Al-Sektorleitern.



Cu-Verbinder

Das V250-System wird zum Crimpen Cu-Verbindern von 10-800 mm² eingesetzt.



Al-Verbinder

Das V250-System wird zum Dorn-Crimpen von Al-Verbindern und zum Rundpressen von Al-Leitern 16-630 mm² eingesetzt. Das Rundpressen erfolgt bei Al-Sektorleitern.



Crimpwerkzeuge für Cu-Verbinder 4-25 mm²

Eigenschaften:

- Zertifiziertes Werkzeug für normgerechte Verbindungen
- Mühelose Installationsarbeiten dank ergonomischer Griffe
- Scherenartige Bewegung für Zugang bei beengten Platzverhältnissen
- Sperrfunktion, die nicht auslöst, bevor das Pressen abgeschlossen ist
- Sechskant-Crimp mit deutlich gekennzeichneten Pressgesenken



ES2258



Geprüfte und zertifizierte mechanische Handzange zum Crimpen von Cu-Verbindern vom Typ CUT 6-16 mm² und KR/KS 4-10 mm².

mm ²	AWG	Name	Pressgeometrie	Nettogewicht (kg)	Länge mm	Breite	Höhe
4-16	12-6	ES2258	Hexagonal	0,66	300	30	70

Pressgeometrie



90



EL2258



Geprüfte und zertifizierte mechanische Handzange zum Crimpen von Cu-Verbindern vom Typ KRF/KSF 16-25 mm².

mm ²	AWG	Name	Pressgeometrie	Nettogewicht (kg)	Länge mm	Breite	Höhe
16-25	5-3	EL2258	Hexagonal	0,66	300	30	70

Pressgeometrie



T2258



Geprüfte und zertifizierte mechanische Handzange zum Crimpen von Cu-Verbindern vom Typ CUT 6-16 mm² und KR/KRF/KS/KSF 4-16 mm².

mm ²	AWG	Name	Pressgeometrie	Nettogewicht (kg)	Länge mm	Breite	Höhe
4-16	12-6	T2258	Dorn, Hexagonal	0,65	304	30	70

Pressgeometrie





ES2288



Geprüfte und zertifizierte mechanische Handzange zum Crimpen von Cu-Verbindern vom Typ KRT/KST 10-25 mm².

mm ²	AWG	Name	Pressgeometrie	Nettogewicht (kg)	Länge mm	Breite	Höhe
10-25	8-4	ES2288	Hexagonal	0,654	300	30	70

Pressgeometrie



EW1025



Geprüfte und zertifizierte mechanische Handzange zum Crimpen von Cu 10-16 mm² in der gleichen CU-Hülse und Al 16-25 mm² in der gleichen AL-Hülse.

mm ² (Cu)	AWG/ MCM (Cu)	mm ² (Al)	AWG Al (mehr-drähtig)	Name	Pressgeometrie	Nettogewicht (kg)	Länge mm	Breite	Höhe
10-16	8-6	16-25	6-4	EW1025	Dorn	0,678	300	30	70

Pressgeometrie



Crimpwerkzeuge für Cu-Verbinder 10-70 mm²



T3165A1



Mechanische Handzange zum Crimpen von Cu-Verbindern.

Eigenschaften:

- Mit Sperrfunktion
- Stabiles Druckrad aus Walzstahl
- Crimpkraft bis ca. 35 kN

Pressgeometrie



mm ²	Name	Pressgeometrie	Nettogewicht (kg)	Länge mm	Breite mm	Höhe	Verwendung für
10-70	T3165A1	Dorn	2,93	500	44	80	KR/KRF/KS/KSF
10-95	T3165B	Dorn	2,939	500	44	80	KR/KRT/KS/KST
10-95	T3165C	Dorn	2,939	500	44	80	KR/KRT/KS/KST



mm ²	Name	Pressgeometrie	Nettogewicht (kg)	Länge mm	Breite	Höhe
6-50	TH0650T	Hexagonal	1,339	400	44	80
10-120	TH10120T	Hexagonal	3,761	650	44	80



Pressgeometrie



96

Akku-Crimpwerkzeuge für Cu-Verbinder 4-70 mm²



PVL350 – Epress MINI

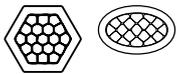


Akkuwerkzeug zum Crimpen von Rohrkabelschuhen und Stoßverbindern vom Typ KR/KS, KRF/KSF 10-70 mm², KRT 10-70 mm², KR/D/KSD 10-95 mm² mit speziellen „MB“-Pressbacken.

Eigenschaften:

- Leicht zu öffnender Kopf für einfachen Pressbackenwechsel und gute Zugänglichkeit
- Leistungsstarker Li-Ionen-Akku mit 10,8-V und Ladeanzeige
- Sehr gute Zugänglichkeit und Ergonomie
- Leicht zu öffnender, drehbarer „Flip-Top“-Kopf und besonders schmaler Crimpkopf für gute Zugänglichkeit
- Kurze Crimpdauer von 3-4 s
- Ca. 100-180 Pressungen/Akkuladung (je nach Temperatur, Frequenz usw.)
- Grifffreundliches Gehäuse. Einfache Bedienung aller Werkzeugfunktionen mit einer Hand
- Maximale Effizienz durch niedriges Gewicht und schnelle Crimpvorgänge
- Automatische Rückstellung der Pressbacken nach Abschluss des Crimpvorgangs

Pressgeometrie



mm ² (Cu)	Name	Pressgeometrie	Nettogewicht (kg)	Länge mm	Breite	Höhe	Anm.
4-95	PVL350	Hexagonal, Oval	1,6	360	116	75	Ladegerät: 230 VAC
4-95	PVL350-WOBC	Dorn, Hexagonal, Oval	1,1	360	116	75	Ohne Akku und Ladegerät



Zubehör für PVL350

Pressbacken für PVL350 (KR/KRF, KS/KSF, CUT, C-Hülsen)

Für Cu-Verbinder, Sechskantcrimpung, Lieferung paarweise. Für mehrdrähtige Leiter Klasse 2 und feindrähtige Leiter Klasse 5 gemäß IEC60228. Für Klasse 5 und Klasse 6 Leiter empfehlen wir das Dual System. CUT Verbinder werden mit MB4016 und C-Hülsen mit MBC5 und MBC6 gecrimpt.



Pressbackenpaar MB11 für PVL350.



Pressbackenpaar MBC5 für PVL350.

Durchgehender Leiter mm ²	Abzweig mm ²	mm ² KR/KS, KRF/KSF	Name	Anzahl der Pressungen	Nettogewicht (kg)
		10	MB8	1	0,086
		16	MB9	2	0,085
		25	MB11	2	0,083
		35	MB13	2	0,081
		50	MB14,5	2	0,08
		70	MB17	3	0,075
		4-10, CUT 6-16	MB4016	1	0,082
6-16	6-16		MBC5	2	0,11
5-25	5-25		MBC6	2	0,11

96

Pressbacken für PVL350 (KRT/KST)

Lieferung paarweise.

Zum Sechskant-Crimpen von mehrdräftigen Leitern Klasse 2 gemäß IEC60228. 10-70 mm²



Pressbackenpaar MB12 für PVL350.

mm ² KRT/KST	Name	Anzahl der Pressungen	Nettogewicht (kg)
10	MB7	1	0,088
16	MB8,5	1	0,087
25	MB10	2	0,084
35	MB12	2	0,083
50	MB14	3	0,08
70	MB16	3	0,075

Pressbacken für PVL350 (KRD/KSD)

Lieferung paarweise.

Zum Sechskant-Crimpen von mehrdräftigen Leitern Klasse 2 gemäß IEC60228. 10-95 mm²



Pressbackenpaar MB11 für PVL350.

mm ² KRD/KSD	Name	Anzahl der Pressungen	Nettogewicht (kg)
10 / 16	MB8	1	0,086
25	MB9	2	0,085
35	MB11	2	0,083
50	MB12	2	0,083
70	MB14	3	0,08
95	MB17	3	0,075



Crimpwerkzeuge für Cu-Verbinder von 10-150 mm², Al-Verbinder von 16-25 mm² (-35 massiv) mm² und C-Hülsen 100 mm² (gesamt)



CE

V600



Geprüfter und zertifizierter Crimpkopf zum Crimpen von Cu-Verbindern vom Typ KR/KS 10 mm², KRF/KSF 16-150 mm², KR D/KSD 16-185 mm², KRT/KST 10-240 mm², Al-Verbindern 16-25 mm² (-35 massiv), C-Hülsen 6/6-50/50 mm² und DIN 46235 10-95 mm².

Verwendung mit Fußpumpe P4000 oder elektrischer Pumpe PS710 (PS710E auch als akkubetriebene Ausführung erhältlich).

Eigenschaften:

- Arbeitsdruck 63 MPa (630 bar)
- Crimpkraft 55 kN
- Lieferung in robustem Textilbeutel mit Platz für 10 Pressbacken

mm ² (Cu)	mm ² (Al mehrdrähtig)	mm ² (Al massiv)	Name	Pressgeometrie	Nettogewicht (kg)	Länge mm	Breite	Höhe
10-240	16-25	16-35	V600	Dorn, Oval, Hexagonal	2,45	189	74	53

Pressgeometrie



CE

V611



Geprüfte und zertifizierte hydraulische Handcrimpzange zum Crimpen von Cu-Verbindern vom Typ KR/KS 10 mm², KRF/KSF 16-150 mm², KR D/KSD 16-185 mm², KRT/KST 10-240 mm², Al-Verbindern 16-25 mm² (-35 massiv), C-Hülsen 6/6-50/50 mm², DIN 46235 10-95 mm².

Eigenschaften:

- Schnelle Crimpvorgänge durch Schnellvorschub
- Crimpkraft 60 kN
- Gewicht 2,5 kg
- Lieferung in robuster Textiltasche

mm ² (Cu)	mm ² (Al mehrdrähtig)	mm ² (Al massiv)	Name	Pressgeometrie	Nettogewicht (kg)	Länge mm	Breite	Höhe
10-240	16-25	16-35	V611	Dorn, Hexagonal, Oval	2,6	425	115	53

Pressgeometrie





PVX611/PVX611DB



Geprüftes und zertifiziertes Akku-Crimpwerkzeug zum Crimpen von Cu-Verbindern vom Typ KR/KS 10 mm², KRF/KSF 16-150, KR/D/KSD 16-185 mm², KRT/KST 10-240 mm², Al-Verbindern 16-25 mm² (-35 massiv), C-Hülsen 6/6-50/50 mm², DIN 46235 10-95 mm². PVX611DB wird mit einem zusätzlichen Akku geliefert.

Eigenschaften:

- Geschützt vor Schmutz und Staub in geschlossenem Gehäuse
- Ergonomisches Design mit optimaler Gewichtsverteilung und Handlage
- Drehbarer Crimpkopf zum Öffnen
- Crimpkraftsteuerung mittels Drucküberwachung
- Einhandbedienung für einfaches Arbeiten
- LED-Beleuchtung für höheren Bedienkomfort
- Schnellvorschub für besonders effizientes Crimpen
- Display mit Angaben zu Werkzeug und Wartungsintervall
- Getestet in Verbindung mit den TB-Pressbacken und KB22/KB25 von Elpress
- Überwachung des Crimpvorgangs per Display, wenn der richtige Druck nicht erzielt bzw. die Pressung nicht ordnungsgemäß durchgeführt wurde (LED-Warnleuchte und Signal)

Pressgeometrie



mm ² (Cu)	mm ² (Al mehrdrähtig)	mm ² (Al massiv)	Name	Pressgeometrie	Nettogewicht (kg)	Länge mm	Breite	Höhe	Anm.
10-240	16-25	16-35	PVX611	Dorn, Hexagonal, Oval	5,5	414	116	75	Ladegerät: 230 VAC, 1 Akku
10-240	16-25	16-35	PVX611DB	Dorn, Hexagonal, Oval	5,85	414	116	75	Mit 2 Akkus
10-240	16-25	16-35	PVX611-WOBC	Dorn, Hexagonal, Oval	3,9	414	116	75	Ohne Akku und Ladegerät



T2600



Mechanische Handcrimpzange zum Crimpen von Cu-Verbindern vom Typ KR/KS 10 mm², KRF/KSF 16-95 mm², KR/D/KSD 16-120 mm², KRT/KST 10-120 mm², Al-Verbindern 16-25 mm² (-35 massiv), C-Hülsen 6/6-50/50 mm² und DIN 46235 10-95 mm².

Eigenschaften:

- Öffnungsmechanismus für einfachen Pressbackenwechsel und schnelle Entnahme nach dem Crimpen
- Crimpkraft ca. 57 kN
- Optimierte Kraftübertragung für minimale Handkraft
- Müheloses Arbeiten auf engstem Raum
- Mit nur vier Pressbackenpaaren lassen sich Cu-Verbinder 10-95 mm² crimpen
- Schnellvorschub-Funktion
- Lieferung in Metallbox

Pressgeometrie



mm ² (Cu)	mm ² (Al massiv)	Name	Pressgeometrie	Nettogewicht (kg)	Länge mm	Breite	Höhe
10-95	35	T2600	Dorn, Hexagonal, Oval	1,9	445	185	52
10-12035		T2600B	Dorn, Hexagonal, Oval	4,12	445	185	52
10-12035		T2600C	Dorn, Hexagonal, Oval	4,12	445	185	52



Zubehör zum Crimpen von Cu mit T2600, V600, V611 und PVX611.

Pressbacken für KRF/KSF

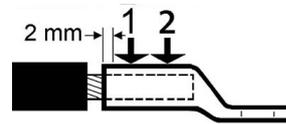
Für Cu-Verbinder, Sechskant-Crimp, Lieferung paarweise. Die folgenden TB Backen sind für Verbinder KRF/KSF für mehrdrähtige (Klasse 2) und feindrähtige (Klasse 5) Cu-Leiter nach IEC 60228. Für Klasse 5 und 6 Leiter in Verbindung mit KR/KRF und KS/KSF wird das Dual-System empfohlen.



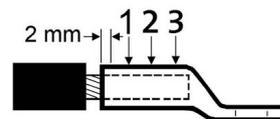
Pressbackenpaar TB7-20 für V600, V611, PVX611 und T2600.



Pressbackenpaar KB22 für V600, V611 und PVX611.



Pressfolge bei zwei Pressungen.



Pressfolge bei drei Pressungen.

mm ² KR/KS, KRF/KSF	Name	Anzahl der Pressungen	Nettogewicht (kg)
10 / 70	TB8-17	1, 2	0,138
16 / 35	TB9-13	1	0,149
25 / 50	TB11-14,5	1	0,149
10 / 95	TB7-20	1, 2	0,135
120	KB22	3	0,15
150	KB25	3	0,147

KBxx Backen sind nicht für die T2600 geeignet

Pressbacken für KRD/KSD

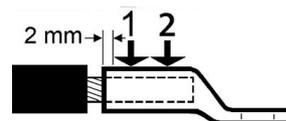
Für Cu-Verbinder, Sechskant-Crimp. Lieferung paarweise. Die folgenden TB-Pressbacken sind für CU-Verbinder vom Typ KRD/KSD und für mehrdrähtige Leiter Klasse 2 gemäß IEC60228 vorgesehen.



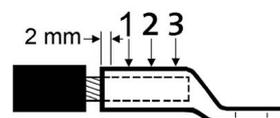
Pressbackenpaar TB7-20 für V600, V611, PVX611 und T2600.



Pressbackenpaar KB22 für V600, V611 und PVX611.



Pressfolge bei zwei Pressungen.



Pressfolge bei drei Pressungen.

mm ² KRD/KSD	Name	Anzahl der Pressungen	Nettogewicht (kg)
16 / 70	TB8-14	1	0,149
25 / 50	TB9-12	1	0,15
35 / 95	TB11-16	1, 2	0,142
150	KB22	3	0,15
185	KB25	3	0,147

KBxx Backen sind nicht für die T2600 geeignet

96

Pressbacken für KRT/KST

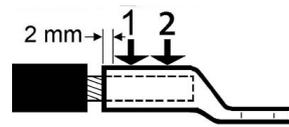
Für Cu-Verbinder, Sechskant-Crimp. Lieferung paarweise.
Die folgenden TB-Pressbacken sind für CU-Verbinder vom Typ KRT/KST und für mehrdrähtige Leiter Klasse 2 gemäß IEC60228 vorgesehen.



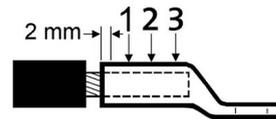
Pressbackenpaar TB7-20 für V600, V611, PVX611 und T2600.



Pressbackenpaar KB22 für V600, V611 und PVX611.



Pressfolge bei zwei Pressungen.



Pressfolge bei drei Pressungen.

mm ² KRT/KST	Name	Anzahl der Pressungen	Nettogewicht (kg)
10 / 120	TB7-19	1, 2	0,137
16 / 95	TB8,5-18	1, 2	0,137
25 / 70	TB10-16	1, 2	0,143
35 / 50	TB12-14	1	0,147
150	KB22	3	0,15
185	KB24	3	0,144
240	KB26	3	0,145

KBxx Backen sind nicht für die T2600 geeignet

Pressbacken für Freileiter

Zum Crimpen von Freileiterverbindungen vom Typ AlMgSi (Super B) und Al59, Sechskant-Crimp. Lieferung paarweise.



Pressbackenpaar TBNP 16-20.

mm ² Oberleitung	Name	Anzahl der Pressungen	Nettogewicht (kg)	Anm.
31 - 99	TBNP16-20	2x5, 2x10	0,135	Verwendung für AlMgSi und FeAl, LFS31, LFS62 und LFS99

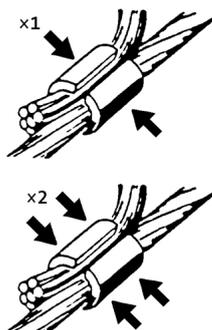


Pressbacken für C-Hülsen

Für Cu-Abzweigungen mit C-Hülsen, Ovalpressung.
Lieferung paarweise.



TBC89-B13



1 bzw. 2 Pressungen.

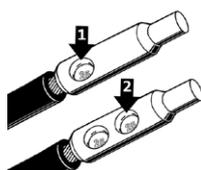
Durchgehender Leiter mm ²	Abweig mm ²	mm ²	Name	Anzahl der Pressungen	Nettogewicht (kg)	Pressbackenhalter erforderlich	Anm.
6-16 (C5) & 5-25 (C6)	6-16 (C5) & 5-25 (C6)	Total: 12-26 (C5), 30-50 (C6)	TBC5-C6	1	0,142	Nein	C5 (Hülse: C6-10) und C6 (Hülse: C16-25)
6-50	6-50	Total: 50-100 (C89)	TBC89-B13	2, 1	0,123	Nein	C89 (Hülse: C25-50) und B13 (KRF/KSF: 35 mm ²)

96

Zubehör zum Crimpen von Al mit T2600, V600, V611 und PVX611.

Dorn und Matrize für Al

Für Al-Verbinder, Dorn-Crimp. Wird nicht zum Rundpressen verwendet.



Matrizenhalter TV2620,
matrice TP13M, Dorn TP13D.

Pressfolge

Al mehrdrähtig mm ²	Al massiv mm ²	Matrize	Matrizenhalter	Dorn	Anzahl der Pressungen
16-25	16-35	TP13M	TV2620	TP13D	2
16-25	16-35				
16-25	16-35				2

Es sind grundsätzlich zwei Pressungen erforderlich.

Pressbacken für Al und Cu

Zum Crimpen von 16-25 mm² Al und 10-16 mm² Cu. Eine Seite für Crimpen von Al und eine für Cu. Zur Kombination mit dem System V600. Dorn-Crimpen.

Die folgenden Pressbacken sind für mehrdrähtige Al-Leiter und mehrdrähtige sowie feindrähtige Cu-Leiter gemäß IEC60228 vorgesehen.



Al mehrdrähtig mm ²	mm ² KR/KS, KRF/KSF	Name	Anzahl der Pressungen	Nettogewicht (kg)	Anm.
16-25	10-16	TBKA9-11,5	1	0,14	Zum Crimpen von AS1625 und AKS1625-1016



DUAL-SYSTEM zum Crimpen flexibler Leiter in KRF/KSF-Verbindern 10-400 mm² für anspruchsvolle Anwendungen

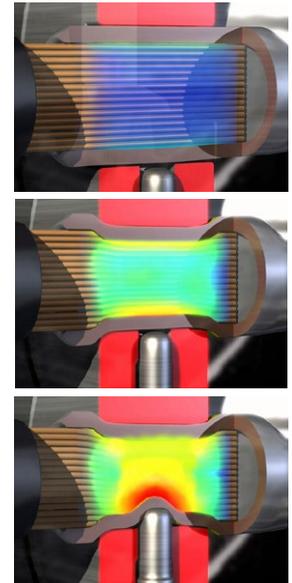


Eigenschaften:

- Patentiertes Crimpen
- Zum Crimpen mehradriger Leiter der Klasse 2, feindrähtiger Leiter Klasse 5 und feinstdrähtiger Leiter Klasse 6 gemäß IEC 60228
- Verwendung mit KRF/KSF-Verbindern von Elpress
- Für besonders anspruchsvolle Anwendungen wie Lkw, Windkraftanlagen und Züge, bei denen neben den elektrischen Eigenschaften auch Korrosion, mechanische Festigkeit, Vibrationen u. Ä. eine wesentliche Rolle spielen.
- Erfüllt IEC/EN 61238:1
- Erfüllt die Anforderungen an die Korrosionsbeständigkeit gemäß DIN V 40 046-37
- Erfüllt die Anforderungen an die Vibrationsbeständigkeit gemäß EN 50 155
- Erfüllt die Anforderungen an die mechanische Festigkeit nach SEN 24 50 10

Pressverlauf

Das Crimpen erfolgt in einer zweistufigen Bewegung: Zuerst wird durch den Sechskant-Crimp der optimale symmetrische Kontakt mit dem Leiter hergestellt damit an der Verbindungsstelle keine Litzen abbrechen oder beschädigt werden. Danach erfolgt der Dorn-Crimp, wodurch die elektrischen Eigenschaften bis zu 30 % verbessert werden.



90

PVX1300/PVX1300DB

Geprüfte und zertifizierte Akku-Crimpzange zum Crimpen von Cu-Verbindern vom Typ KR/KRT 10 mm², KS/KST 10 mm², KRF/KRD/KRT 16-400 mm², KSF/KSD/KST 16-400 mm², Al-Verbindern 16-400 mm² (-240 massiv) und C-Hülsen bis zu einem Gesamtquerschnitt von 240 mm² (C95-120).



Eigenschaften:

- Ergonomisches Design mit optimaler Gewichtsverteilung und Handlage
- Überwachung des Crimpvorgangs mit Warnleuchte (LED) und Signal, wenn der richtige Druck nicht erzielt bzw. die Pressung nicht ordnungsgemäß durchgeführt wurde
- LED-Arbeitsbeleuchtung
- Crimpkraft 124 kN (13 Tonnen)
- Crimpvorgänge/Ladung: 60-120, je nach Größe und Temperatur
- Crimpdauer: 4-12 s, je nach Größe
- Einsatztemperatur -20 bis +40 °C
- Li-Ionen-Akku Makita, 5,0 Ah, 18 V
- Li-Ionen-Ladegerät Makita, Ladedauer 22 min 110-230VAC 50-60Hz



Pressgeometrie



mm ² (Cu)	mm ² (Al mehrdrähtig)	mm ² (Al massiv)	Name	Pressgeometrie	Nettogewicht (kg)	Länge mm	Breite	Höhe	Lieferung
10-400	16-400	16-240	PVX1300	Dorn, Dual, Oval, Hexagonal	6,7	412	319	75	im Standardkoffer
10-400	16-400	16-240	PVX1300DB	Dorn, Dual, Oval, Hexagonal	7,3	412	319	75	Zwei Akkus im Lieferumfang enthalten
10-400	16-400	16-240	PVX1300-ADV	Dorn, Dual, Oval, Hexagonal	6,7	412	319	75	im CASE ADV
10-400	16-400	16-240	PVX1300DB-ADV	Dorn, Dual, Oval, Hexagonal	14,2	412	319	75	2 Akkus und CASE ADV
10-400	16-400	16-240	PVX1300-WOBC-ADV	Dorn, Dual, Oval, Hexagonal	12,4	412	319	75	in CASE ADV ohne Akku/Ladegerät
10-400	16-400	16-240	PVX1300-WOBC	Dorn, Dual, Oval, Hexagonal	4,8	412	319	75	Ohne Akku/Ladegerät





CE

DV1300

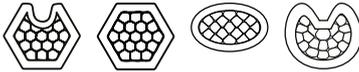


Geprüfter und zertifizierter Crimpkopf mit patentierter DUAL-Crimptechnik zum Crimpen von Cu-Verbindern vom Typ KR/KRF und KS/KSF 10-300 mm². Verwendung mit Fußpumpe P4000 oder elektrischer Pumpe PS710 (PS710E auch als akkubetriebene Ausführung erhältlich).

Eigenschaften:

- Crimpkopf mit der patentierten DUAL-Technik, bei der in zwei integrierten Schritten ein optimierter Sechskant-Crimp und ein Dorn-Crimp erfolgen.
- Arbeitsdruck 63 MPa (630 bar)
- Crimpkraft 130 kN
- Für DUAL-Pressbacken sind keine Pressbackenhalter erforderlich
- Verwendung von weiterem Zubehör (außer bei Dual-Funktion) zum Crimpen von Cu- und Al-Verbindern möglich
- Dual 10-300 mm²

Pressgeometrie



mm ² (Cu)	mm ² (Al mehrdrähtig)	mm ² (Al massiv)	Name	Pressgeometrie	Nettogewicht (kg)	Länge mm	Breite	Höhe
10-400	16-400	16-240	DV1300	Dorn, Dual, Oval, Hexagonal	3,34	265	74	75



CE

DV1300C2



Crimpkopf mit patentierter DUAL-Crimptechnik zum Crimpen von Cu-Verbindern vom Typ KR/KRF und KS/KSF 10-300 mm². Wird in Verbindung mit der Fußpumpe P4000 oder der elektrischen Pumpe PS710 verwendet. (PS710E auch als akkubetriebene Ausführung erhältlich).

Eigenschaften:

- Crimpkopf für die patentierte DUAL-Technik, bei der in zwei integrierten Schritten ein optimierter Sechskant-Crimp und ein Dorn-Crimp erfolgen
- Arbeitsdruck 63 MPa (630 bar)
- Crimpkraft 130 kN
- Für DUAL-Pressbacken sind keine Pressbackenhalter erforderlich
- Verwendung von weiterem Zubehör (außer bei Dual-Funktion) zum Crimpen von Cu-Verbindern möglich
- DUAL: 10-300 mm²

Pressgeometrie



mm ² (Cu)	Name	Pressgeometrie	Nettogewicht (kg)	Länge mm	Breite	Höhe
10-400	DV1300C2	Dual, Oval, Hexagonal	4,9	297	140	75



ELPRESS

PVX1300C2/PVX1300C2DB

Geprüfte und zertifizierte Akku-Crimpzange zum Crimpen von Cu-Verbindern vom Typ KR/KRF und KS/KSF 10-400 mm² sowie C-Hülsen bis zu einem Gesamtquerschnitt von 240 mm² (C95-120).

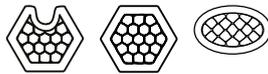


Eigenschaften:

- Ergonomisches Design mit optimaler Gewichtsverteilung und Handlage
- Überwachung des Crimpvorgangs mit Warnleuchte (LED) und Signal, wenn der richtige Druck nicht erzielt bzw. die Pressung nicht ordnungsgemäß durchgeführt wurde
- LED-Arbeitsbeleuchtung
- Display mit Angaben über Werkzeug und Wartungsintervall
- Crimpkraft 124 kN (13 Tonnen)
- Einsatztemperatur -20 bis +40 °C
- Li-Ionen-Akku Makita, 5,0 Ah, 18 V
- Li-Ionen-Ladegerät Makita, Ladedauer 22 min 110-230VAC 50-60Hz



Pressgeometrie



mm ² (Cu)	Name	Pressgeometrie	Nettogewicht (kg)	Länge mm	Breite	Höhe	Lieferung
10-400	PVX1300C2	Dual, Hexagonal, Oval	7,5	399	319	75	im Standardkoffer
10-400	PVX1300C2DB	Dual, Hexagonal, Oval	8,1	399	319	75	Zwei Akkus im Lieferumfang enthalten
10-400	PVX1300C2-ADV	Dual, Hexagonal, Oval	15,1	399	319	75	im CASE ADV
10-400	PVX1300C2DB-ADV	Dual, Hexagonal, Oval	15,1	399	319	75	2 Akkus und CASE ADV
10-400	PVX1300C2-WOBC	Dual, Hexagonal, Oval	5,6	399	319	75	Ohne Akku/Ladegerät

90



DV250

Geprüfter und zertifizierter Crimpkopf mit patentierter DUAL-Crimptechnik zum Crimpen von Cu-Verbindern vom Typ KRF/KSF 120-400 mm². Verwendung mit Fußpumpe P4000 oder elektrischer Pumpe PS710 (PS710E auch als akkubetriebene Ausführung erhältlich).

Eigenschaften:

- Crimpkopf mit der patentierten DUAL-Technik, bei der in zwei integrierten Schritten ein optimierter Sechskant-Crimp und ein Dorn-Crimp erfolgen.
- Arbeitsdruck 63 MPa (630 bar)
- Crimpkraft 250 kN (25 Tonnen)
- Große Crimbereich, 10-1000 mm²
- Für DUAL-Pressbacken sind keine Pressbackenhalter erforderlich
- Verwendung von weiterem Zubehör (außer bei DUAL-Funktion) zum Crimpen von Cu- und Al-Verbindern möglich
- DUAL: 120-400 mm²



Pressgeometrie



mm ² (Cu)	mm ² (Al mehrdrätig)	mm ² (Al massiv)	Name	Pressgeometrie	Nettogewicht (kg)	Länge mm	Breite	Höhe
10-800	16-630	16-300	DV250	Dorn, Dual, Oval, Hexagonal	4,8	280	111	74

Zubehör zum Crimpen flexibler Cu-Leiter mit DV1300, DV1300C2, PVX1300, PVX1300C2 und DV250 aus dem DUAL-System

Pressbacken für DV1300 und PVX1300

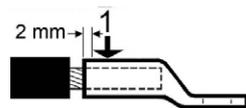
Lieferung paarweise.

Für Cu-Verbinder vom Typ KR/KRF sowie KS/KSF.

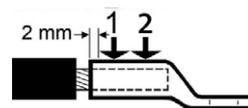
Für mehrdrähtige Leiter Klasse 2, feindrähtige Leiter Klasse 5 und feinstdrähtige Leiter Klasse 6 nach IEC 60228. Pressbackenhalter sind nicht erforderlich



Pressbackenpaar 13DB20.



Pressposition bei einer Pressung.



Pressfolge bei zwei Pressungen.

mm ²	Name	Anzahl der Pressungen	Nettogewicht (kg)
10	13DB8	1	0,448
16	13DB9	1	0,447
25	13DB11	1	0,462
35	13DB13	1	0,477
50	13DB14,5	1	0,48
70	13DB17	1	0,486
95	13DB20	1	0,484
120	13DB22	2	0,441
150	13DB25	2	0,44
185	13DB27	2	0,443
240	13DB30	2	0,453
300	13DB32	2	0,428

Pressbacken für DV1300C2 und PVX1300C2

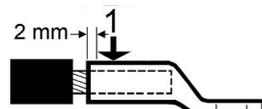
Lieferung paarweise.

Für Cu-Verbinder vom Typ KR/KRF sowie KS/KSF.

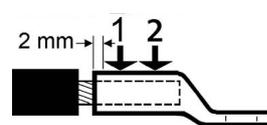
Für mehrdrähtige Leiter Klasse 2, feindrähtige Leiter Klasse 5 und feinstdrähtige Leiter Klasse 6 nach IEC 60228. Pressbackenhalter sind nicht erforderlich



Pressbackenpaar 13DCB20.



Pressposition bei einer Pressung.



Pressfolge bei zwei Pressungen.

mm ²	Name	Anzahl der Pressungen	Nettogewicht (kg)
10	13DCB8	1	0,456
16	13DCB9	1	0,44
25	13DCB11	1	0,465
35	13DCB13	1	0,486
50	13DCB14,5	1	0,497
70	13DCB17	1	0,503
95	13DCB20	1	0,507
120	13DCB22	2	0,45
150	13DCB25	2	0,498
185	13DCB27	2	0,514
240	13DCB30	2	0,534
300	13DCB32	2	0,49

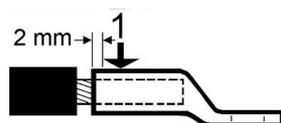


Pressbacken für DV250

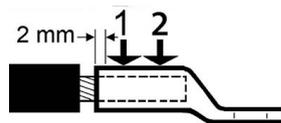
Lieferung paarweise.

Für Cu-Verbinder vom Typ KR/KRF sowie KS/KSF.

Für mehrdrähtige Leiter Klasse 2, feindrähtige Leiter Klasse 5 und feinstdrähtige Leiter Klasse 6 nach IEC 60228. Pressbackenhalter sind nicht erforderlich.



Pressposition bei einer Pressung.



Pressfolge bei zwei Pressungen.

mm ²	Name	Anzahl der Pressungen	Nettogewicht (kg)
120	DB2522	1	1,06
150	DB2525	1	1,06
185	DB2527	1	1,06
240	DB2530	1	1,06
300	DB2532	1	1,06
400	DB2538	2	1,06

96

Werkzeuge für Cu-Verbinder 10-400 mm², Al-Verbinder 16-400 mm² und C-Hülsen 6-240 mm² (Gesamtquerschnitt)



V1300



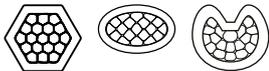
Geprüfter und zertifizierter Crimpkopf zum Crimpen von Cu-Verbindern vom Typ KR/KRT 10 mm², KS/KST 10 mm², KRF/KRD/KRT 16-400 mm², KSF/KSD/KST 16-400 mm², Al-Verbindern 16-400 mm² (-240 massiv) und C-Hülsen bis zu einem Gesamtquerschnitt von 240 mm² (C95-120). Verwendung mit Fußpumpe P4000 oder elektrischer Pumpe PS710 (PS710E auch als akkubetriebene Ausführung erhältlich).

Eigenschaften:

- Arbeitsdruck 63 MPa (630 bar)
- Crimpkraft 130 kN (13 Tonnen)
- Leichter und handlicher Crimpkopf aus Stahl

mm ² (Cu)	mm ² (Al mehrdrähtig)	mm ² (Al massiv)	Name	Pressgeometrie	Nettogewicht (kg)	Länge mm	Breite	Höhe
10-400	16-400	16-240	V1300	Dorn, Hexagonal, Oval	3,46	263	88	75

Pressgeometrie



V1311-A



Geprüfte und zertifizierte hydraulische Handcrimpzange zum Crimpen von Cu-Verbindern vom Typ KRF/KSF 10-400 mm², Al-Verbindern 16-400 mm² (-240 massiv) und C-Hülsen bis zu einem Gesamtquerschnitt von 240 mm² (C95-120).

Eigenschaften:

- Schnellvorschub
- Crimpkraft 130 kN (13 Tonnen)
- Geringer Handkraftbedarf (ca. 245 N bei maximaler Kraft)
- Crimpkopf um 180° drehbar

mm ² (Cu)	mm ² (Al mehrdrähtig)	mm ² (Al massiv)	Name	Pressgeometrie	Nettogewicht (kg)	Länge mm	Breite	Höhe
10-400	16-400	16-240	V1311-A	Dorn, Hexagona, Oval	4,3	588	150	74

Pressgeometrie



PVX1300/PVX1300DB

Geprüfte und zertifizierte Akku-Crimpzange zum Crimpen von Cu-Verbindern vom Typ KR/KRT 10 mm², KS/KST 10 mm², KRF/KRD/KRT 16-400 mm², KSF/KSD/KST 16-400 mm², Al-Verbindern 16-400 mm² (-240 massiv) und C-Hülsen bis zu einem Gesamtquerschnitt von 240 mm² (C95-120).



Eigenschaften:

- Ergonomisches Design mit optimaler Gewichtsverteilung und Handlage
- Überwachung des Crimpvorgangs mit Warnleuchte (LED) und Signal, wenn der richtige Druck nicht erzielt bzw. die Pressung nicht ordnungsgemäß durchgeführt wurde
- LED-Arbeitsbeleuchtung
- Display mit Angaben über Werkzeug und Wartungsintervall
- Crimpkraft 124 kN (13 Tonnen)
- Crimpvorgänge/Ladung: 60-120, je nach Größe und Temperatur
- Crimpdauer: 4-12 s, je nach Größe
- Einsatztemperatur -20 bis +40 °C
- Li-Ionen-Akku Makita, 5,0 Ah, 18 V
- Li-Ionen-Ladegerät Makita, Ladedauer 22 min 110-230VAC 50-60Hz



Pressgeometrie



mm ² (Cu)	mm ² (Al mehrdrähtig)	mm ² (Al massiv)	Name	Pressgeometrie	Nettogewicht (kg)	Länge mm	Breite	Höhe	Lieferung
10-400	16-400	16-240	PVX1300	Dorn, Dual, Oval, Hexagonal	6,7	412	319	75	im Standardkoffer
10-400	16-400	16-240	PVX1300DB	Dorn, Dual, Oval, Hexagonal	7,3	412	319	75	Zwei Akkus im Lieferumfang enthalten
10-400	16-400	16-240	PVX1300-ADV	Dorn, Dual, Oval, Hexagonal	6,7	412	319	75	im CASE ADV
10-400	16-400	16-240	PVX1300DB-ADV	Dorn, Dual, Oval, Hexagonal	14,2	412	319	75	2 Akkus und CASE ADV
10-400	16-400	16-240	PVX1300-WOBC-ADV	Dorn, Dual, Oval, Hexagonal		412	319	75	in CASE ADV Ohne Akku/Ladegerät
10-400	16-400	16-240	PVX1300-WOBC	Dorn, Dual, Oval, Hexagonal	4,8	412	319	75	Ohne Akku/Ladegerät

Zubehör zum Crimpen von Cu mit V1300, V1311-A und PVX1300

Beim Crimpen von Cu-Verbindern für Leiterquerschnitte von 10-150 mm² ist nur eine Pressung (Sechskant-Crimp) erforderlich. Zur Anzahl der Pressungen bei größeren Querschnitten siehe die folgende Tabelle zu den Pressbacken. Die unten aufgeführten B-Pressbacken sind für Cu-Verbinder vom Typ KR/KRF und KS/KSF bei mehr- und feindrähtigen Cu-Leitern der Klassen 2 und 5 gemäß IEC 60228 vorgesehen. Bei feindrähtigen (Klasse 5) Cu-Leitern wird das Crimpen mit dem Dual-System empfohlen.

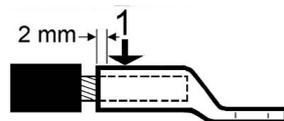
Pressbacken für KRF/KSF

Für Cu-Verbinder, Sechskant-Crimp. Lieferung paarweise.
Die folgenden B-Pressbacken sind für Cu-Verbinder vom Typ KR/KRF und KS/KSF

Zum Crimpen mehrdrähtiger (Klasse 2) und feindrähtiger (Klasse 5) Cu-Leiter nach IEC 60228. Für Klasse 5 und 6 Leiter wird das Dual-System empfohlen. Hierzu Pressbackenhalter innen **V1316** und Pressbackenhalter außen **V1318** verwenden.



Pressbackenhalter außen V1318, B-Pressbacken, Pressbackenhalter innen V1316.



Pressposition bei einer Pressung.

mm ²	Name	Anzahl der Pressungen	Nettogewicht (kg)
10	B8	1	0,101
16	B9	1	0,103
25	B11	1	0,109
35	B13	1	0,113
50	B14,5	1	0,111
70	B17	1	0,107
95	B20	1	0,115
120	B22	1	0,148
150	B25	1	0,135



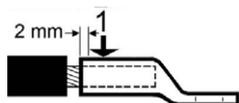
Pressbacken für KRF/KSF (integriert)

Für Cu-Verbinder, Sechskant-Crimp. Lieferung paarweise.
Die folgenden integrierten B-Pressbacken sind für Cu-Verbinder vom Typ KR/KRF und KS/KSF.

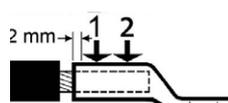
Zum Crimpen mehrdrätiger (Klasse 2) und feindrätiger (Klasse 5) Cu-Leiter nach IEC 60228. Für Klasse 5 und 6 Leiter wird das Dual-System empfohlen.
Wird ohne Pressbackenhalter verwendet.



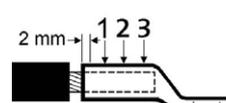
Integrierte Pressbacken 13B38.



Pressposition bei einer Pressung.



Pressfolge bei zwei Pressungen.



Pressfolge bei drei Pressungen.

mm ²	Name	Anzahl der Pressungen	Nettogewicht (kg)
10	13B8	1	0,438
16	13B9	1	0,445
25	13B11	1	0,46
35	13B13	1	0,475
50	13B14,5	1	0,471
70	13B17	1	0,465
95	13B20	1	0,473
120	13B22	2	0,421
150	13B25	2	0,422
185	13B27	2	0,419
240	13B30	2	0,413
300	13B32	2	0,408
400	13B38	3	0,308

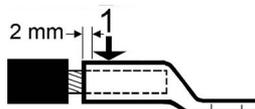
Pressbacken für KRD/KSD

Für Cu-Verbinder, Sechskant-Crimp. Lieferung paarweise.
Die folgenden B-Pressbacken sind für Cu-Verbinder vom Typ KR/KRD und KS/KSD.

Zum Crimpen mehrdrätiger (Klasse 2) Cu-Leiter nach IEC 60228.
Hierzu Pressbackenhalter innen **V1316** und Pressbackenhalter außen **V1318** verwenden..Für Cu-Verbinder, Sechskant-Crimp. Lieferung paarweise.



Pressbackenhalter außen V1318, B-Pressbacken, Pressbackenhalter innen V1316.



Pressposition bei einer Pressung.

mm ² KRD/KSD	Name	Anzahl der Pressungen	Nettogewicht (kg)
16	B8	1	0,101
25	B9	1	0,103
35	B11	1	0,109
50	B12	1	0,108
70	B14	1	0,112
95	B16	1	0,107
120	B19	1	0,118
150	B22	1	0,148

96

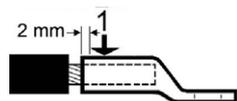


Pressbacken für KRD/KSD (integriert)

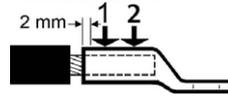
Für Cu-Verbinder, Sechskant-Crimp. Lieferung paarweise.
Die folgenden integrierten B-Pressbacken sind für Cu-Verbinder vom Typ KR/KRD und KS/KSD
Zum Crimpen mehrdrätiger (Klasse 2) Cu-Leiter nach IEC 60228. Wird ohne Pressbackenhalter verwendet.



Integrierte Pressbacken 13B38.



Pressposition bei einer Pressung.



Pressfolge bei zwei Pressungen.

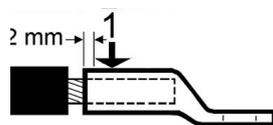
mm ² KR/D/KSD	Name	Anzahl der Pressungen	Nettogewicht (kg)
16	13B8	1	0,438
25	13B9	1	0,445
35	13B11	1	0,46
50	13B12	1	0,457
70	13B14	1	0,471
95	13B16	1	0,466
120	13B19	1	0,476
150	13B22	2	0,421
185	13B25	2	0,422
240	13B27	2	0,419
300	13B30	2	0,413
400	13B32	2	0,408

Pressbacken für KRT/KST

Für Cu-Verbinder, Sechskant-Crimp. Lieferung paarweise.
Die folgenden B-Pressbacken sind für Cu-Verbinder vom Typ KR/KRT
und KS/KST.
Zum Crimpen mehrdrätiger (Klasse 2) Cu-Leiter nach IEC 60228.
Hierzu Pressbackenhalter innen V1316, und Pressbackenhalter außen
V1318, verwenden.



Pressbackenhalter außen
V1318, B-Pressbacken, Press-
backenhalter innen V1316.



Pressposition bei einer Pressung.

mm ² KRT/KST	Name	Anzahl der Pressungen	Nettogewicht (kg)
10	B7	1	0,101
16	B8,5	1	0,101
25	B10	1	0,106
35	B12	1	0,108
50	B14	1	0,112
70	B16	1	0,107
95	B18	1	0,12
120	B19	1	0,118
150	B22	1	0,148
185	B24	1	0,139

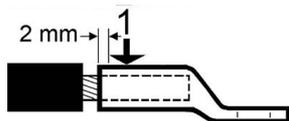


Pressbacken für KRT/KST (integriert)

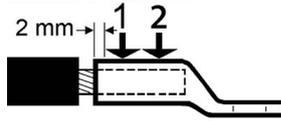
Für Cu-Verbinder, Sechskant-Crimp. Lieferung paarweise.
Die folgenden integrierten B-Pressbacken sind für Cu-Verbinder vom Typ KR/KRT und KS/KST
Zum Crimpen mehrdrätiger (Klasse 2) Cu-Leiter nach IEC 60228.
Wird ohne Pressbackenhalter verwendet.



Integrierte Pressbacken 13B38.



Pressposition bei einer Pressung.



Pressfolge bei zwei Pressungen.

mm ² KRT/KST	Name	Anzahl der Pressungen	Nettogewicht (kg)
25	13B10	1	0,451
35	13B12	1	0,457
50	13B14	1	0,471
70	13B16	1	0,466
95	13B18	1	0,48
120	13B19	1	0,476
150	13B22	2	0,421
185	13B24	2	0,001
240	13B26	2	0,42
300	13B30	2	0,413
400	13B32	2	0,408

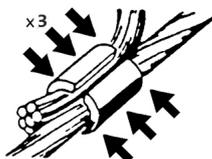
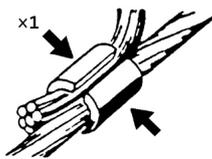
96

Pressbacken für C-Hülsen

Für Cu-Abzweigungen mit C-Hülsen, Ovalpressung.
Wenn nichts anderes angegeben ist: Hierzu Pressbackenhalter innen V1316 und Pressbackenhalter außen V1318 verwenden.



Pressbackenhalter außen
V1318, BC-Pressbacken, Press-
backenhalter innen V1316.



Durchgehender Leiter mm ²	Abzweig mm ²	mm ² (Cu)	Name	Anzahl der Pressungen	Nettogewicht (kg)
6-16	6-16	Total: 12-26	BC5	1	0,112
5-25	5-25	Total: 30-50	BC6	1	0,149
6-50	6-50	Total: 50-100	BC8-9	1	0,138
25-120	25-120	Total: 95-190	13BC13	3	0,41
25-185	25-185	Total: 175-240	13BC15	3	0,404



Pressbackenhalter für 1300 System

Äußere und innere Pressbackenhalter für 1300 System



Pressbackenhalter außen
V1318



Pressbackenhalter innen
V1316

Name	Nettogewicht (kg)
V1316	0,197
V1318	0,309



CASE ADVANCED

Ein sicherer, robuster und handlicher Koffer für die Elpress Crimpwerkzeuge PVX1300 und PVX1300C2. CASE ADVANCED ist den härtesten Bedingungen gewachsen. Der Koffer mit Schutzart IP67 schützt gegen Staub und starke Stöße. Dank Auszugsgriff und Rädern an der Tasche lässt sich das Werkzeug leicht mit dem passenden Zubehör mitnehmen.

Eigenschaften:

- Lebenslange Garantie
- Griffe für ein Tragegewicht von bis zu 30 kg.
- Fach zur einfachen Aufbewahrung der zugehörigen Pressbacken, Matrizen und Dorne.
- Für Temperaturen von -30 bis +90 °C.
- Mit zwei Vorhängeschlössern verschließbar.
- Druckausgleichsventil.
- Schutzart IP67 (wasserdicht bis zu 1 Meter Tiefe).
- Zertifizierung STANAG4280, DEF-STAN 81-41.

Name	Nettogewicht (kg)
PVX1300-CASE-ADV	7,6





Aufbewahrungsbox LV1300B

Aufbewahrungsbox mit Platz für den Presskopf DV/V1300 und Zubehör zum Crimpen der Elpress Cu-Verbinder.

Eigenschaften:

- Material Sperrholz
- Einsatz aus Polyethylen
- Formgenau zugeschnittener Einsatz

Name	Nettogewicht (kg)	Länge mm	Breite	Höhe
LV1300B	5,115	570	467	130



Aufbewahrungsbox L-PVX1300

Zusätzliche Aufbewahrungsbox für PVX1300. Die Box bietet Platz für PVX1300 einschließlich Ladegerät und Zusatzakku. Auch lassen sich einzelne Pressbackenpaare, Abisolierwerkzeuge und Verbinder unterbringen. Die Box wurde zusammen mit L1300 CU-ALU konstruiert und wird idealerweise in Kombination mit dieser verwendet.

Eigenschaften:

- Material Sperrholz
- Einsatz aus Polyethylen
- Formgenau zugeschnittener Einsatz

Name	Nettogewicht (kg)	Länge mm	Breite	Höhe
L-PVX1300	3,76	570	435	175



Aufbewahrungsbox L1300 CU-ALU

Zusätzliche Aufbewahrungsbox für Zubehör zu PVX1300. In der Box findet das gesamte Zubehör Platz, das bei Arbeiten mit dem Elpress-System 1300 erforderlich ist. Die Box bietet Platz für 14 B-Pressbacken, 1-2 Pressbackenhalter, 12-14 integrierte B-Pressbacken (DUAL-Pressbackenpaare), 4 Dorne (AL-Crimpen), 8 Rundpressdorne, 3 Matrizen und einen Matrizenhalter (Beispiel). Die Box wurde zusammen mit L-PVX1300 konstruiert und wird idealerweise in Kombination mit dieser verwendet.

Eigenschaften:

- Material Sperrholz
- Einsatz aus Polyethylen
- Formgenau zugeschnittener Einsatz

Name	Nettogewicht (kg)	Länge mm	Breite	Höhe
L1300 CU-ALU	3,76	570	435	175

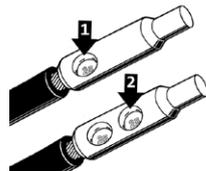


Zubehör zum Crimpen von Al mit V1300, V1311-A und PVX1300

Dorn und Matrize zum Dorn-Crimpen

Für Al-Verbinder, Dorn-Crimp. Zum Dorn-Crimpen von Al-Verbindern sind stets zwei Pressungen erforderlich.

Für 16-150 (185 massiv) mm² wird Matrizenhalter **V1320**, verwendet.



Matrizenhalter V1320, Matrize P13M, Dorn P13D.

Pressfolge

Al mehrdrähtig mm ²	Al massiv mm ²	Matrize	Dorn	Anzahl der Pressungen	Nettogewicht (kg)	Anm.
16-25	16-35	P13M	P13D	2	0,248	
35-70	50-95	P20M	P20D	2	0,278	
95-150	120-185	P25M	P25D	2	0,3	
185-240	240	13P32M	P32D	2	0,782	
300-400		13P37M	13P37D		0,273	

Matrize mit Sicherungsseil. Für Al-Verbinder vom Typ AKKxxxB/AKSxxxB und Hülsen vom Typ ASxxxB.

Dorn und Matrize zum Rundpressen

Für Al-Leiter, Rundpressen.

Matrizenhalter **V1320** verwenden.



Matrizenhalter V1320, Matrize R6MR, Dorn 13R6DR.

Al mehrdrähtig mm ²	Al massiv mm ²	Matrize	Dorn	Anzahl der Pressungen	Nettogewicht (kg)	Matrizenhalter erforderlich	Dornhalter erforderlich
16	16 (+25)	R6MR	13R6DR	1	0,416	Ja	Nein
25	35	R7MR	13R7DR	1	0,41	Ja	Nein
35	50	R8MR	13R8DR	1	0,43	Ja	Nein
50	70	R9MR	13R9DR	1	0,424	Ja	Nein
70	95	R12MR	13R12DR	1	0,408	Ja	Nein
95	120	R13MR	13R13DR	1	0,49	Ja	Nein
120	150	R15MR	13R15DR	1	0,463	Ja	Nein
150	185	R16MR	13R16DR	1	0,444	Ja	Nein
185	240	13R18MR	13R18DR	1	0,419	Ja	Nein
240		13R20MR	13R20DR	1	0,387	Ja	Nein



Dorn und Matrize zum Rundpressen

Für Al-Leiter, Rundpressen.
Matrizenhalter V1320 verwenden.



Al mehrdrätig mm ²	Al massiv mm ²	Name	Nettogewicht (kg)
16-150	16-185	V1320	0,367

MultiCrimp Dorn und Matrize für Dorncrimp

Für Aluminiumverbinder 50-240 mm², Dorncrimp, für rund- und sektorförmige Leiter. Ohne Vorrunden der sektorförmigen Leiter. Ohne Matrizenhalter verwendbar.



96



Al mehrdrätig mm ²	Matrize	Dorn	Anzahl der Pressungen	Nettogewicht (kg)
50-95	13P5095M	13P5095D	1	0,394
120-150	13P120150M	13P120150D	1	0,394
185-240	13P185240M	13P185240D	2	0,394



Aufbewahrungsbox L-Alu

Aufbewahrungsbox für LV1300B und LV250, in der das Zubehör zum Crimpen von Elpress Al-Verbindern Platz findet.

Eigenschaften:

- Material Sperrholz
- Einsatz aus Polyethylen
- Formgenau zugeschnittener Einsatz

Name	Nettogewicht (kg)	Länge mm	Breite	Höhe
L-ALU	5,168	570	467	130



Aufbewahrungsbox L-PVX1300

Zusätzliche Aufbewahrungsbox für PVX1300. Die Box bietet Platz für PVX1300 einschließlich Ladegerät und Zusatzakku. Auch lassen sich einzelne Pressbackenpaare, Abisolierwerkzeuge und Verbinder unterbringen. Die Box wurde zusammen mit L1300 CU-ALU konstruiert und wird idealerweise in Kombination mit dieser verwendet.

Eigenschaften:

- Material Sperrholz
- Einsatz aus Polyethylen
- Formgenau zugeschnittener Einsatz

Name	Nettogewicht (kg)	Länge mm	Breite	Höhe
L-PVX1300	3,76	570	435	175



Aufbewahrungsbox L1300 CU-ALU

Zusätzliche Aufbewahrungsbox für Zubehör zu PVX1300. In der Box findet das gesamte Zubehör Platz, das bei Arbeiten mit dem Elpress-System 1300 erforderlich ist. Die Box bietet Platz für 14 B-Pressbacken, 1-2 Pressbackenhalter, 12-14 integrierte B-Pressbacken (DUAL-Pressbackenpaare), 4 Dorne (AL-Crimpen), 8 Rundpressdorne, 3 Matrizen und einen Matrizenhalter (Beispiel). Die Box wurde zusammen mit L-PVX1300 konstruiert und wird idealerweise in Kombination mit dieser verwendet.

Eigenschaften:

- Material Sperrholz
- Einsatz aus Polyethylen
- Formgenau zugeschnittener Einsatz

Name	Nettogewicht (kg)	Länge mm	Breite	Höhe
L1300 CU-ALU	3,76	570	435	175



Zubehör zum Crimpen von Freileiterverbindungen mit V1300, V1311-A und PVX1300

Pressbacken für AlMgSi (Super B) und Al59

Lieferung paarweise. Sechskant-Crimp. Hierzu Pressbackenhalter innen V1316 und Pressbackenhalter außen V1318 verwenden.

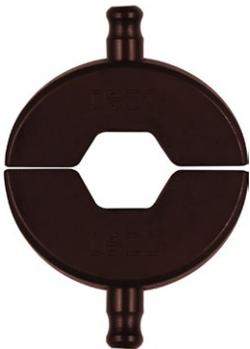


Pressbackenhalter außen V1318, BNP-Pressbacken, Pressbackenhalter innen V1316.

mm ² Oberleitung	Name	Anzahl der Pressungen	Nettogewicht (kg)	Pressbackenhalter erforderlich	Anm.
31-62	B16NP	2x5	0,118	Ja	AlMgSi 31-62 mm ² , FeAL: 62 mm ² , ALUS 50 mm ²
99	B20NP	2x5	0,126	Ja	AlMgSi 99 mm ² , FeAL: 99 mm ²
157	13B26	2	0,42	Nein	Freileitung: 157 mm ² (2x16 Pressungen)
241	13B32	2	0,408	Nein	Freileitung: 241 mm ² (2x16 Pressungen)

Pressbacken für Freileiter FeAl

Lieferung paarweise. Die Pressbacken BxxFE werden für Stahlhülsen, BxxNP für Al-Hülsen verwendet. Hierzu Pressbackenhalter innen V1316, und Pressbackenhalter außen V1318, verwenden.



Pressbackenpaar B16NP

mm ²	Back Fe	Back Al	Anzahl der Pressungen
62	B6FE	B16NP	2x5
99	B8FE	B20NP	2x5

Werkzeuge für Cu-Verbinder 10-400 mm² und C-Hülsen 240 mm² (gesamt)



CE V1300C2



Crimpkopf zum Crimpen von Cu-Verbindern vom Typ KR/KRT 10 mm², KS/KST 10 mm², KRF/KRD/KRT 16-400 mm², KSF/KSD/KST 16-400 mm². Verwendung mit Fußpumpe P4000 oder akku- bzw. netzbetriebener Pumpe PS710 (PS710E auch als akkubetriebene Ausführung erhältlich).

Eigenschaften:

- Arbeitsdruck 63 MPa (630 bar)
- Crimpkraft 130 kN
- Leicht und handlich

mm ² (Cu)	Name	Pressgeometrie	Nettogewicht (kg)	Länge mm	Breite	Höhe
10-400	V1300C2	Hexagonal, Oval	4,6	296	125	75

Crimpkopf V1300C2 mit Pressbacken.
Pressgeometrie



CE V1311C2-A



Geprüfte und zertifizierte hydraulische Handcrimpzange zum Crimpen von Cu-Verbindern vom Typ KR/KRT 10 mm², KS/KST 10 mm², KRF/KRD/KRT 16-400 mm², KSF/KSD/KST 16-400 mm².

Eigenschaften:

- Schnellvorschub
- Crimpkopf um 180° drehbar
- Crimpkraft 130 kN
- Geringer Handkraftbedarf (ca. 245 N bei maximaler Kraft)
- Mühelos tragbar, leichtes Arbeiten

mm ² (Cu)	Name	Pressgeometrie	Nettogewicht (kg)	Länge mm	Breite	Höhe
10-400	V1311C2-A	Hexagonal, Oval	5,7	625	150	76



Aufbewahrungsbox, im Lieferumfang der Werkzeuge V1311C2-A und V1311A enthalten.



EIPRESS

PVX1300C2/PVX1300C2DB

Geprüfte und zertifizierte Akku-Crimpzange zum Crimpen von Cu-Verbindern vom Typ KR/KRT 10 mm², KS/KST 10 mm², KRF/KRD/KRT 16-400 mm², KSF/KSD/KST 16-400 mm² sowie C-Hülsen bis zu einem Gesamtquerschnitt von 240 mm² (C95-120).

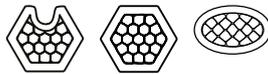


Eigenschaften:

- Ergonomisches Design mit optimaler Gewichtsverteilung und Handlage
- Überwachung des Crimpvorgangs mit Warnleuchte (LED) und Signal, wenn der richtige Druck nicht erzielt bzw. die Pressung nicht ordnungsgemäß durchgeführt wurde
- LED-Arbeitsbeleuchtung
- Display mit Angaben über Werkzeug und Wartungsintervall
- Crimpkraft 124 kN (13 Tonnen)
- Einsatztemperatur -20 bis +40 °C
- Li-Ionen-Akku Makita, 5,0 Ah, 18 V
- Li-Ionen-Ladegerät Makita, Ladedauer 22 min 110-230VAC 50-60Hz



Pressgeometrie



mm ² (Cu)	Name	Pressgeometrie	Nettogewicht (kg)	Länge mm	Breite	Höhe	Lieferung
10-400	PVX1300C2	Dual, Hexagonal, Oval	7,5	399	319	75	im Standardkoffer
10-400	PVX1300C2DB	Dual, Hexagonal, Oval	8,1	399	319	75	Zwei Akkus im Lieferumfang enthalten
10-400	PVX1300C2-ADV	Dual, Hexagonal, Oval	15,1	399	319	75	im CASE ADV
10-400	PVX1300C2DB-ADV	Dual, Hexagonal, Oval	15,1	399	319	75	2 Akkus und CASE ADV
10-400	PVX1300C2-WOBC	Dual, Hexagonal, Oval	5,6	399	319	75	Ohne Akku/Ladegerät

Tischständer für Cu- und Al-Verbinder



TS1300, TS1300CU, TS1300AL

Der Tischständer TS1300 kommt in Verbindung mit den Crimpköpfen DV1300C2 und V1300C2-AL zum Einsatz. Der Tischständer ist für den häufigen Einsatz des C2-Crimpkopfes vorgesehen. In Verbindung mit dem Tischständer lässt sich der C2-Crimpkopf besonders einfach, sicher und stabil verwenden.



mm ²	Name	Pressgeometrie	Nettogewicht (kg)	Länge mm	Breite	Höhe
10-400	TS1300CU	Dual, Hexagonal, Oval	18,7	190	100	312
16-400	TS1300AL	Dorn	20,9	190	100	330
10-400	TS1300		14,1	190	100	215

TS1300 mit Crimpkopf

Zubehör zum Crimpen von Cu mit V1300C2, V1311C2-A und PVX1300C2

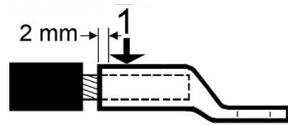
Pressbacken (C-Crimpkopf) für KRF/KSF

Lieferung paarweise.

Für Cu-Verbinder KR/KRF und KS/KSF. Zum Crimpen mehrdrätiger (Klasse 2) und feindrätiger (Klasse 5) Cu-Leiter nach IEC 60228. Für Klasse 5 und 6 Leiter wird das Dual-System empfohlen. Sechskant-Crimp. Verwendung mit Pressbackenhalter V1330.



B-Pressbacken.



Pressposition bei einer Pressung.

mm ² KR/KS, KRF/KSF	Name	Anzahl der Pressungen	Nettogewicht (kg)
10	B8	1	0,101
16	B9	1	0,103
25	B11	1	0,109
35	B13	1	0,113
50	B14,5	1	0,111
70	B17	1	0,107
95	B20	1	0,115
120	B22	1	0,148
150	B25	1	0,135

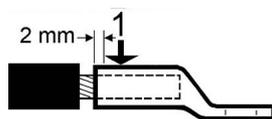
Pressbacken (C-Crimpkopf) für KRF/KSF (integriert)

Lieferung paarweise.

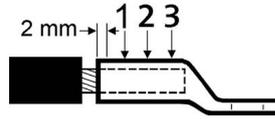
Für Cu-Verbinder KR/KRF und KS/KSF. Zum Crimpen mehrdrähtiger (Klasse 2) und feindrähtiger (Klasse 5) Cu-Leiter nach IEC 60228. Für Klasse 5 und 6 Leiter wird das Dual-System empfohlen. Sechskant-Crimp. Wird ohne Pressbackenhalter verwendet.



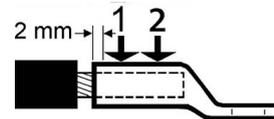
13CB20



Pressposition bei einer Pressung.



Pressfolge bei drei Pressungen.



Pressfolge bei zwei Pressungen.

mm ² KR/KS, KRF/KSF	Name	Anzahl der Pressungen	Nettogewicht (kg)	Pressbackenhalter erforderlich	Anm.
10	13CB8	1	0,434	Nein	
16	13CB9	1	0,446	Nein	
25	13CB11	1	0,468	Nein	
35	13CB13	1	0,488	Nein	
50	13CB14,5	1	0,481	Nein	
70	13CB17	1	0,48	Nein	
95	13CB20	1	0,497	Nein	
120	13CB22	1	0,537	Nein	
150	13CB25	2	0,474	Nein	
185	13CB27	2	0,478	Nein	
240	13CB30	2	0,535	Nein	
300	13CB32	2	0,491	Nein	
400	13C21B38	3	0,45	Nein	Zur Verwendung in V1300C2, aber: Im Crimpkopf muss V13C21 montiert sein.

96

Pressbacken (C-Crimpkopf) für KRD/KSD

Für Cu-Verbinder, Sechskant-Crimp. Lieferung paarweise.

Die folgenden B-Pressbacken sind für Cu-Verbinder vom Typ KR/KRD und KS/KSD.

Zum Crimpen mehrdrähtiger (Klasse 2) Cu-Leiter nach IEC 60228.

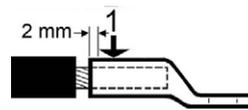
Verwendung mit Pressbackenhalter V1330.



B-Pressbacken.



Pressbackenhalter V1330 (Paar)



Pressposition bei einer Pressung.

mm ² KRD/KSD	Name	Anzahl der Pressungen	Nettogewicht (kg)
16	B8	1	0,101
25	B9	1	0,103
35	B11	1	0,109
50	B12	1	0,108
70	B14	1	0,112
95	B16	1	0,107
120	B19	1	0,118
150	B22	1	0,148



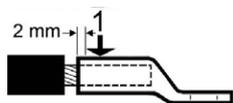
Pressbacken (C-Crimpkopf) für KRD/KSD (integriert)

Lieferung paarweise.

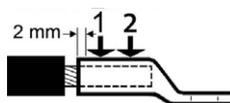
Für Cu-Verbinder, Sechskant-Crimp. Zum Crimpen mehrdrätiger (Klasse 2) Cu-Leiter nach IEC 60228. Wird ohne Pressbackenhalter verwendet.



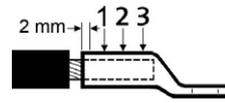
13CB20



Pressposition bei einer Pressung.



Pressfolge bei zwei Pressungen.



Pressfolge bei drei Pressungen.

mm ² KRD/KSD	Name	Anzahl der Pressungen	Nettogewicht (kg)
16	13CB8	1	0,434
25	13CB9	1	0,446
35	13CB11	1	0,468
50	13CB12	1	0,466
70	13CB14	1	0,483
70	13CB16	1	0,484
120	13CB19	1	0,5
150	13CB22	1	0,537
185	13CB25	2	0,474
240	13CB27	2	0,478
300	13CB30	2	0,535
400	13CB32	2	0,491

Pressbacken (C-Crimpkopf) für KRT/KST

Für Cu-Verbinder, Sechskant-Crimp. Lieferung paarweise.

Die folgenden B-Pressbacken sind für Cu-Verbinder vom Typ KRT/KST.

Zum Crimpen mehrdrätiger (Klasse 2) Cu-Leiter nach IEC 60228.

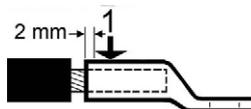
Verwendung mit Pressbackenhalter V1330.



B-Pressbacken.



Pressbackenhalter V1330 (Paar)



Pressposition bei einer Pressung.

mm ² KRT/KST	Name	Anzahl der Pressungen	Nettogewicht (kg)
10	B7	1	0,101
16	B8,5	1	0,101
25	B10	1	0,106
35	B12	1	0,108
50	B14	1	0,112
70	B16	1	0,107
95	B18	1	0,12
120	B19	1	0,118
150	B22	1	0,148
185	B24	1	0,139



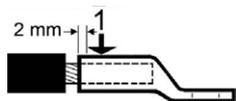
Pressbacken (C-Crimpkopf) für KRT/KST (integriert)

Lieferung paarweise.

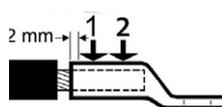
Für Cu-Verbinder, Sechskant-Crimp. Zum Crimpen mehrdrätiger (Klasse 2) Cu-Leiter nach IEC 60228. Wird ohne Pressbackenhalter verwendet.



13CB20



Pressposition bei einer Pressung.



Pressfolge bei zwei Pressungen.

mm ² KRT/KST	Name	Anzahl der Pressungen	Nettogewicht (kg)
10	13CB7	1	0,46
16	13CB8,5	1	0,46
25	13CB10	1	0,475
35	13CB12	1	0,466
50	13CB14	1	0,483
95	13CB16	1	0,484
95	13CB18	1	0,502
120	13CB19	1	0,5
150	13CB22	1	0,537
185	13CB24	2	0,482
240	13CB26	2	0,48
300	13CB30	2	0,535
400	13CB32	2	0,491

96

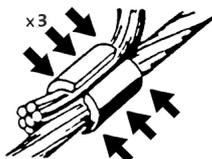
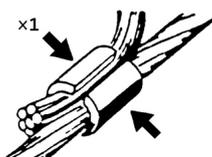
Pressbacken (C-Crimpkopf) für C-Hülsen

Für Cu-Abzweigungen mit C-Hülsen, Ovalpressung.

Wenn nichts anderes angegeben ist, wird Pressbackenhalter V1330, verwendet.



BC-Pressbacken.



Durchgehender Leiter mm ²	Abzweig mm ²	mm ²	Name	Anzahl der Pressungen	Nettogewicht (kg)	Pressbackenhalter
6-16	6-16	Total: 12-26	BC5	1	0,112	Ja
5-25	5-25	Total: 30-50	BC6	1	0,149	Ja
6-50	6-50	Total: 50-100	BC8-9	1	0,138	Ja
25-120	25-120	Total: 95-190	13CBC13	3	0,62	Nein
25-185	25-185	Total: 175-240	13CBC15	3	0,462	Nein



Pressbackenhalter für 1300 System (C2)

Lieferung paarweise. Lieferung paarweise.
Äußerer und innerer Backenhalter für System 1300 (C2)



Pressbackenhalter V1330

Name	Nettogewicht (kg)
V1330	0,43



Werkzeuge für Cu-Verbinder von 10-800 mm², Al-Verbinder von 16-630 mm² und C-Hülsen von 6-300 mm²



CE

V250



Gepürfter und zertifizierter Crimpkopf zum Crimpen von Cu-Verbindern vom Typ KR/KRT 10 mm², KS/KST 10 mm², KRF/KRD/KRT 16-800 mm², KSF/KSD/KST 16-800 mm², Al-Verbindern 16-630 mm² (-300 massiv) und C-Hülsen 6/6-300/300 mm². Verwendung mit Fußpumpe P4000 oder elektrischer Pumpe PS710 (PS710E auch als akkubetriebene Ausführung erhältlich).

Eigenschaften:

- Arbeitsdruck 63 MPa (630 bar)
- Crimpkraft 250 kN (25 Tonnen)
- Große Crimpbereich, 10-800 mm²

mm ² (Cu)	mm ² (Al mehrdrähtig)	mm ² (Al massiv)	Name	Pressgeometrie	Nettogewicht (kg)	Länge mm	Breite	Höhe
10-800	16-630	16-300	V250	Dorn, Oval, Hexagonal	4,68	280	111	74

Pressgeometrie



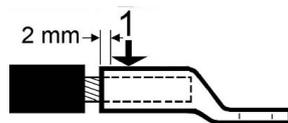
96

Zubehör zum Crimpen von Cu mit V250

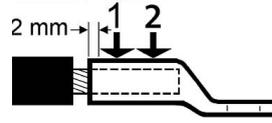
Pressbacken für KRF/KSF

Lieferung paarweise.

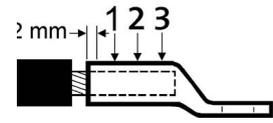
Für Cu-Verbinder, KR/KRF und KS/KSF, Sechskant-Crimp. Zum Crimpen mehrdrähtiger (Klasse 2) und feindrähtiger (Klasse 5) Cu-Leiter nach IEC 60228. Für Klasse 5 und 6 Leiter wird das Dual-System empfohlen. Wenn Pressbackenhalter erforderlich sind, Pressbackenhalter innen **V2506**, und Pressbackenhalter außen **V2508**, verwenden.



Pressposition bei einer Pressung.



Pressfolge bei zwei Pressungen.



Pressfolge bei drei Pressungen.

Pressbackenpaar B2542, wird ohne Pressbackenhalter verwendet.

mm ² KR/KS, KRF/KSF	Name	Anzahl der Pressungen	Nettogewicht (kg)	Pressbackenhalter erforderlich
10	B8	1	0,101	Ja
16	B9	1	0,103	Ja
25	B11	1	0,109	Ja
35	B13	1	0,113	Ja
50	B14,5	1	0,111	Ja
70	B17	1	0,107	Ja
95	B20	1	0,115	Ja
120	B22	1	0,148	Ja
150	B25	1	0,135	Ja
185	B27	1	0,128	Ja
240	B30	1	0,115	Ja
300	B2532	1	1,018	Nein
400	B2538	2	0,896	Nein
500	B2542	2	0,874	Nein
630	B2553	3	0,912	Nein



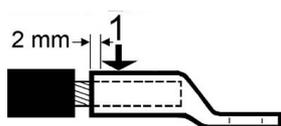
Pressbacken für KRD/KSD

Lieferung paarweise.

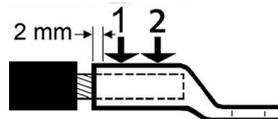
Für Cu-Verbinder, KRD/KSD, Sechskant-Crimp. Zum Crimpen mehrdrätiger (Klasse 2) Cu-Leiter nach IEC 60228. Wenn Pressbackenhalter erforderlich sind, Pressbackenhalter innen V2506, und Pressbackenhalter außen V2508, verwenden.



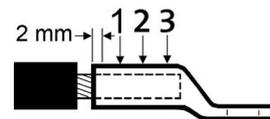
Pressbackenpaar B2542, wird ohne Pressbackenhalter verwendet.



Pressposition bei einer Pressung.



Pressfolge bei zwei Pressungen.



Pressfolge bei drei Pressungen.

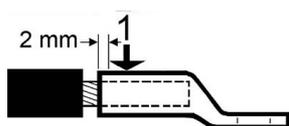
mm ² KRD/KSD	Name	Anzahl der Pressungen	Nettogewicht (kg)	Pressbackenhalter erforderlich
16	B8	1	0,101	Ja
25	B9	1	0,103	Ja
35	B11	1	0,109	Ja
50	B12	1	0,108	Ja
70	B14	1	0,112	Ja
95	B16	1	0,107	Ja
120	B19	1	0,118	Ja
150	B22	1	0,148	Ja
185	B25	1	0,135	Ja
240	B27	1	0,128	Ja
300	B30	1	0,115	Ja
400	B2532	1	1,018	Nein
500	B2540	2	0,891	Nein
630	B2545	3	0,899	Nein
800	B2553	3	0,912	Nein

96

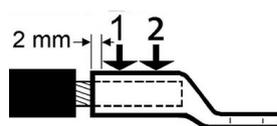
Pressbacken für KRT/KST

Lieferung paarweise.

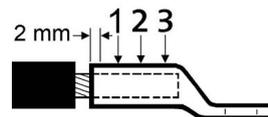
Für Cu-Verbinder, KRT/KST, Sechskant-Crimp. Zum Crimpen mehrdrähtiger (Klasse 2) Cu-Leiter nach IEC 60228. Wenn Pressbackenhalter erforderlich sind, Pressbackenhalter innen V2506, und Pressbackenhalter außen V2508, verwenden.



Pressposition bei einer Pressung.



Pressfolge bei zwei Pressungen.



Pressfolge bei drei Pressungen.

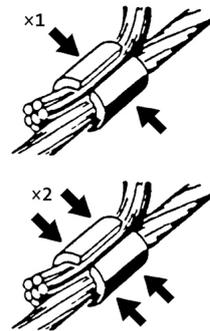
Pressbackenpaar B2542, wird ohne Pressbackenhalter verwendet.

mm ² KRT/KST	Name	Anzahl der Pressungen	Nettogewicht (kg)	Pressbackenhalter erforderlich
10	B7	1	0,101	Ja
16	B8,5	1	0,101	Ja
25	B10	1	0,106	Ja
35	B12	1	0,108	Ja
50	B14	1	0,112	Ja
70	B16	1	0,107	Ja
95	B18	1	0,12	Ja
120	B19	1	0,118	Ja
150	B22	1	0,148	Ja
185	B24	1	0,139	Ja
240	B26	1	0,131	Ja
300	B30	1	0,115	Ja
400	B2532	1	1,018	Nein
500	B2540	2	0,891	Nein
630	B2545	3	0,899	Nein
800	B2553	3	0,912	Nein



Pressbacken für C-Hülsen

Für Cu-Abzweigungen mit C-Hülsen, Ovalpressung. Wenn Pressbackenhalter erforderlich sind, Pressbackenhalter innen V2506 und Pressbackenhalter außen V2508 für das System V250 verwenden.



Pressbackenhalter V2508, BC-Pressbacken, Pressbackenhalter V2506.

Pressbackenpaar B25C15

1 bzw. 2 Pressungen.

Durchgehender Leiter mm ²	Abzweig mm ²	mm ² (Cu)	Name	Anzahl der Pressungen	Nettogewicht (kg)	Pressbackenhalter erforderlich
6-16	6-16	Total: 12-26	BC5	1	0,112	Ja
5-25	5-25	Total: 30-50	BC6	1	0,149	Ja
6-50	6-50	Total: 50-100	BC8-9	1	0,138	Ja
25-120	25-120	Total: 95-190	BC13	1	0,142	Ja
25-185	25-185	Total: 175-240	B25C15	1	1,012	Nein
25-300	25-300	Total: 245-425	B25C18	2	0,954	Nein
150-300	150-300	Total: 450-540	B25C21	2	0,864	Nein

96

Pressbackenhalter für 250 system

Äußere und innere Pressbackenhalter für 250 System



Äußerer Pressbackenhalter V2508

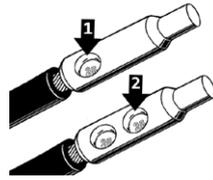
Innerer Pressbackenhalter V2506

Name	Nettogewicht (kg)
V2506	0,341
V2508	0,632

Zubehör zum Crimpen von Al mit V250

Dorne und Matrizen zum Dorn-Crimpen

Für Al-Verbinder, Dorn-Crimp. Zum Dorn-Crimpen von Al-Verbindungen erfolgen stets zwei Pressungen, siehe Abbildung. (Dornhalter nicht erforderlich)



Matrizenhalter V2521, Matrize P13M, Dorn P13D.

Pressfolge

Al mehrdrähtig mm ²	Al massiv mm ²	Matrize	Matrizenhalter	Dorn	Anzahl der Pressungen	Verwendung für.
16-25	16-35	P13M	V2521	P13D	2	
35-70	50-95	P20M	V2521	P20D	2	
95-150	120-185	P25M	V2521	P25D	2	
185-240	240	P32M	V2531	P32D	2	
300	300	P36M	V2531	P36-40-44D	2	
300-400		P2537M		P2537D	2	
400		P40M	V2531	P36-40-44D	2	Verwendung mit Kabelschuhen und Stoßverbindern vom Typ AK/AS/AKK/AKS 300B-400B
500		P44M	V2531	P36-40-44D	2	Verwendung mit Kabelschuhen und Stoßverbindern vom Typ AK/AS/AKK/AKS 500B
500-630		P2552M		P2552D		Verwendung mit Kabelschuhen und Stoßverbindern vom Typ AK/AS/AKK/AKS 500A



Dorne und Matrizen zum Rundpressen

Für Al-Leiter, Rundpressen. Dornhalter V2540.



Matrizenhalter V2531, Matrize R18MR, Dorn R18DR, Dornhalter V2540.

Al mehrdrätig mm ²	Al massiv mm ²	Matrize	Matrizenhalter	Dorn
16	16 (+25)	R6MR	V2521	R6DR
25	35	R7MR	V2521	R7DR
35	50	R8MR	V2521	R8DR
50	70	R9MR	V2521	R9DR
70	95	R12MR	V2521	R12DR
95	120	R13MR	V2521	R13DR
120	150	R15MR	V2521	R15DR
150	185	R16MR	V2521	R16DR
185	240	R18MR	V2531	R18DR
240		R20MR	V2531	R20DR
300	300	R21MR	V2531	R21DR
400		R26MR	V2531	R26DR
500		R28MR	V2531	R28DR

96

Matrize und Dornhalter für 250 System

Matrize und Dornhalter für 250 System.



Al mehrdrätig mm ²	Al massiv mm ²	Name	Nettogewicht (kg)
16-150	16-185	V2521	0,921
185-500	240-300	V2531	0,75
16-500	16-300	V2540	0,157

Zubehör zum Crimpen von Freileiterverbindungen mit V250

Pressbacken für AlMgSi (Super B) und Al59

Lieferung paarweise. Zum Crimpen von Freileiterverbindungen vom Typ AlMgSi (Super B) und Al59, Sechskant-Crimp. Pressbackenhalter innen V2506 und Pressbackenhalter außen V2508, verwenden.

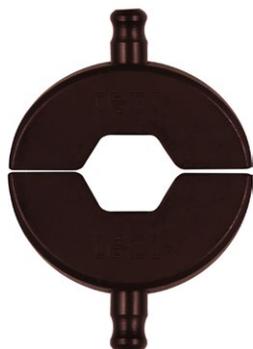


Pressbackenhalter V2508, BNP-Pressbacken, Pressbackenhalter V2506.

mm ² Oberleitung	Name	Anzahl der Pressungen	Nettogewicht (kg)
31-62	B16NP	2x5	0,118
99	B20NP	2x5	0,126
157	B26NP	2x8	0,14

Pressbacken für Freileiter FeAl

Lieferung paarweise. Die Pressbacken BxxFE werden für Stahlhülsen, BxxNP für Al-Hülsen verwendet. Hierzu Pressbackenhalter innen V1316 und Pressbackenhalter außen V1318, verwenden.



Pressbackenpaar B16NP

mm ²	Backe Fe	Backe Al	Anzahl der Pressungen
62	B6FE	B16NP	2x5
99	B8FE	B20NP	2x5





Aufbewahrungsbox L-Alu

Aufbewahrungsbox für LV1300B und LV250, in der das Zubehör zum Crimpen von Elpress Al-Verbindern Platz findet.

Eigenschaften:

- Material Sperrholz
- Einsatz aus Polyethylen
- Formgenau zugeschnittener Einsatz

Name	Nettogewicht (kg)	Länge mm	Breite	Höhe
L-ALU	5,168	570	467	130



Aufbewahrungsbox LV250

Aufbewahrungsbox mit Platz für das Werkzeug V250 und Zubehör zum Crimpen der Elpress Cu-Verbinder.

Eigenschaften:

- Material Sperrholz
- Einsatz aus Polyethylen
- Formgenau zugeschnittener Einsatz

Name	Nettogewicht (kg)	Länge mm	Breite	Höhe
LV250	5,092	570	467	130

Crimpstation zum industriellen Crimpen von KRF/KSF-Verbindern 10-300 mm²



CS2500



Crimpstation CS2500.

Die Elpress-Crimpstation CS2500 ermöglicht eine effektive Produktion bei maximaler Personensicherheit. Hochmoderne intelligente Eigenschaften in Verbindung mit Einfachheit machen das Produkt einzigartig.

Eigenschaften:

- Konstruiert für die fortlaufende Herstellung elektrischer Cu-Verbindungen, 10-300 mm²
- Schnelle Positionierung des Kabelschuhs bei geringem Kraftaufwand, dadurch kurze Gesamtcrimpdauer
- Automatische Einstellung der Crimpkraft von bis zu 250 kN sorgt für maximale Lebensdauer von Werkzeug und Zubehör
- Nur eine Pressung im gesamten Querschnittsbereich erforderlich
- Integriertes System Elpress DUAL
- Hydraulikpumpe PS710D mit Steuerung, Überwachung und Fehlermeldung
- Bedienung per Fußpedal
- CE-geprüft, erfüllt die Anforderungen gemäß den Bestimmungen zur Maschinensicherheit
- Analyzer-Software für Analyse- und Berichtsausdrucke zu Crimpvorgängen
- 110-240VAC 50-60Hz



Pumpe PS710D.

mm ² (Cu)	Name	Nettogewicht (kg)	Länge mm	Breite	Höhe
10-300	CS2500	59,5	200	350	340



Pressbacken für CS2500

Lieferung paarweise.

Für Cu-Verbinder vom Typ KR/KRF und KS/KSF.

Zum Crimpen mehrdrähtiger (Klasse 2), feindrähtiger (Klasse 5) und feinstdrähtiger (Klasse 6) Cu-Leiter nach IEC 60228. Pressbackenhalter nicht erforderlich.



Pressbackenpaar 13DCB20.

mm ²	Name	Anzahl der Pressungen	Nettogewicht (kg)
10	13DCB8	1	0,456
16	13DCB9	1	0,44
25	13DCB11	1	0,465
35	13DCB13	1	0,486
50	13DCB14,5	1	0,497
70	13DCB17	1	0,503
95	13DCB20	1	0,507
120	20DCB22	1	0,599
150	20DCB25	1	0,599
185	20DCB27	1	0,591
240	20DCB30	1	0,587
300	20DCB32	1	0,564

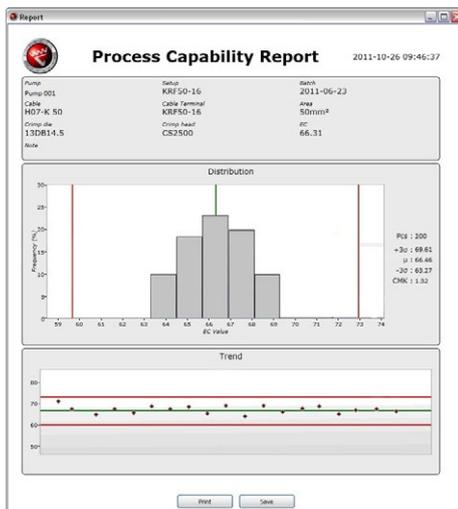
Der Analyzer: Kalibriersystem und Software zur Qualitätssicherung von Crimpvorgängen



Die Analyzer-Software dient der Qualitätssicherung von Crimpvorgängen und dem Speichern von Daten für die zugehörige Dokumentation. Mit einfachen Mitteln lassen sich alle Crimpvorgänge am PC analysieren. Da jedem Crimpvorgang eine eigene ID zugewiesen wird, ist die lückenlose Rückverfolgbarkeit gewährleistet. Das einzigartige SPC-Tool (Statistic Process Control) macht das Crimpen zu einem messbaren Prozess. Die Statistik-Software Analyzer ermöglicht die systematische Untersuchung von Abweichungen des Crimp-Prozesses. Darüber hinaus lassen sich Diagramme, Kalibrierdaten, Chargenberichte usw. exportieren, importieren, drucken und speichern.

Eigenschaften:

- Der Elpress Analyzer erhöht die Gesamtqualität
- hilft dem Anwender
- ist ein Werkzeug zur Prozessoptimierung
- misst und zeigt alle Crimpvorgänge an
- unterstützt die vorbeugende Wartung von Geräten
- ermöglicht Rückverfolgbarkeit und Dokumentation
- vereinfacht die Kommunikation
- erhöht die Anwenderkompetenz
- eliminiert falsche Pressungen
- wird einschließlich Bedienungsanleitung geliefert



Analyzer, zur Messung und Analyse jedes einzelnen Crimpvorgangs.



Werkzeuge für Cu-Verbinder 500-1000 mm² und Al-Verbinder 800-1200 mm²



CE

V1470



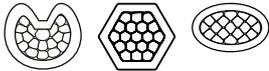
Geprüfter und zertifizierter Crimpkopf zum Crimpen von Cu-Verbindern vom Typ KRF/KSF 500-800 mm², KRK/KSD, KRT/KST 500-1000 mm², Al-Verbindern 800-1200 mm² und C-Hülsen 245-540 mm² (C150-185 und C240-300). Wird in Verbindung mit der Fußpumpe P4000 oder der elektrischen Pumpe PS710 verwendet.

Eigenschaften:

- Arbeitsdruck 63 MPa (630 bar)
- Crimpkraft 400 kN
- Lieferung in Sperrholzbox

mm ² (Cu)	mm ² (Al mehrdrähtig)	Name	Pressgeometrie	Nettogewicht (kg)	Länge mm	Breite	Höhe
500-1000	800-1200	V1470	Dorn, Hexagonal, Oval	20,76	510	235	103

Pressgeometrie



Zubehör zum Crimpen von Cu und Al mit V1470

Pressbacken für KRF/KSF, KR D/KSD und KRT/KST

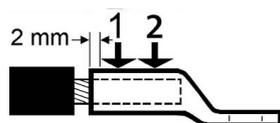
Lieferung paarweise.

Für Cu-Verbinder, Sechskant-Crimp. Zum Crimpen von Cu-Verbindern sind zwei Pressungen erforderlich.

Flexible Leiter in KRF/KSF und mehrdrähtige Leiter in KR D/KSD/KRT/KST.



B4040.



Pressfolge bei zwei Pressungen.

mm ²	Name	Anzahl der Pressungen	Nettogewicht (kg)	Anm.
500	B4040	2	4,011	Für mehrdrähtige Cu-Leiter: KR D/KSD, KRT/KST 500 mm ²
500	B4042	2	4,067	Für feindrähtige Cu-Leiter: KRF/KSF 500 mm ²
630	B4045	2	3,959	Für mehrdrähtige Cu-Leiter: KR D/KSD, KRT/KST 630 mm ²
630 - 800	B4053	2	3,901	Für feindrähtige Cu-Leiter: KRF/KSF (und mehrdrähtige Cu-Leiter mit 800 mm ²): KR D/KSD/KRT/KST
1000	B4056	2	3,67	Für mehrdrähtige Cu-Leiter: KR D/KSD, KRT/KST

Pressbacken für C-Hülsen

Lieferung paarweise.

Für Cu-Abzweigungen mit C-Hülsen, Ovalpressung.

Für Cu-Abzweigungen mit C-Hülse ist nur eine Pressung erforderlich.



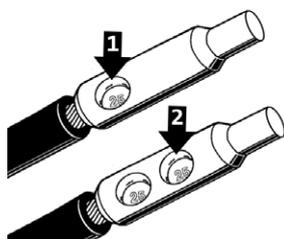
B40C18.

Durchgehender Leiter mm ²	Abzweig mm ²	mm ² (Cu)	Name	Anzahl der Pressungen	Nettogewicht (kg)	Pressbackenhalter erforderlich
25-300	25-300	Total: 245-425	B40C18	1	4	Nein
150-300	150-300	Total: 450-540	B40C21	1	4,083	Nein



Dorne und Matrizen

Für Al-Verbinder, Dorn-Crimp.
 Matrizenhalter V1471, E-Nr. 0820786, verwenden.
 Zum Crimpen von Al-Verbindern sind stets zwei Pressungen erforderlich.



Matrizenhalter V1471, Matrize W60M, Dorn W60D.

Pressfolge

Al mehrdrätig mm ²	Name	Anzahl der Pressungen	Matrizenhalter erforderlich	Dornhalter erforderlich
800-1000	W60M	W60D	Ja	Nein
1200	W70M	W70D	Ja	Nein

Leichte und handliche Pumpe, speziell im Hinblick auf den Kundenbedarf konstruiert



PS710

Bei der PS710 handelt es sich um eine elektrische Pumpe für das Kontaktpressen mit einer hochmodernen Steuerung und Überwachung des Kontaktpressverlaufs. Das flexible System für ein breites Anwendungsspektrum zeichnet sich durch seine außerordentliche Leistungsstärke und Zuverlässigkeit bei der professionellen Anwendung aus. Die Pumpe eignet sich sowohl für die Kabelkonfektion als auch für Monteure im Vor-Ort-Einsatz. Die PS710 lässt sich für alle Arten von Crimp- und Schneidvorgängen einsetzen. Die PS710 nutzt eine Stromquelle für alle Arten von Crimpvorgängen.

Technische Daten:

- Möglichkeit zur Nutzung verschiedener Druckbereiche (0-700 bar)
- Mit PCs in Datennetzen mit Drucker kombinierbar, gilt nicht für PS710R
- Öldurchfluss bei 20 bar: 0,6 Liter/min (PS710D 1,2 Liter/min)
- Ölvolumen: 1,0 Liter
- Öltyp: HYDREX MV 22 oder äquivalent
- Pressungen/Akkuladung: 120 Pressungen bei Cu mit 150 mm²
- Umgebungstemperatur: -22 bis +55 °C
- Schutzart: IP54
- Netzbetrieb 85-276VAC, 50-60 Hz
- Lithium-Ionen-Akku 28,8 V, 3,0 Ah
- Erfüllte CE-Anforderungen: Maschinensicherheit 2006/42/EG, Elektromagnetische Verträglichkeit 2014/30/EU, Niederspannungsrichtlinie 2014/35/EU, ROHS 2014/35/EU, WEEE 2012/19/EU
- Gewicht ca. 12,4 kg
- Kompaktes Format (370 x 170 x 280 mm)

Die Pumpe ist in drei Grundausführungen erhältlich, die sich alle weiter anpassen lassen.



PS710D

Für Kabelkonfektionäre. Verwendung mit Crimpstation CS2500.

Eigenschaften:

- Einzigartige elektronische Steuerung in Verbindung mit einer speziellen PC-Software
- Nachverfolgbarkeit jedes einzelnen Crimpvorgangs durch Analyse und Prozessüberwachung/-lenkung (SPC)
- LCD-Display mit Tastatur für umfassende Statusinformationen zur Pumpe
- Sofortige Qualitätskontrolle durch Echtzeit-Kommunikation mit dem PC
- Integrierte CAN-Kommunikation mit Elpress CS2500
- Höchstmögliche Crimp-Geschwindigkeit durch hohen Pumpendurchfluss der Hydraulikpumpe
- Mit PCs in Datennetzen mit Drucker kombinierbar



Pumpe PS710D.

Name	Nettogewicht (kg)	Länge mm	Breite	Höhe	Hinweis
PS710D	12	370	170	280	Nur Pumpe





CE PS710E



Pumpe PS710E

Für Monteure, die im Strom-Verteilernetz oder in der Industrie tätig sind.

Eigenschaften:

- Kompaktes Format und geringes Gewicht sorgen in jeder Situation für einfache Bedienung
- Überaus leistungsstark, Betrieb mit Li-Ionen-Akku (28,8 V) oder über Netzanschluss mit 230 V
- LCD-Display mit Tastatur für umfassende Statusinformationen zur Pumpe
- Möglichkeit zur Speicherung und Dokumentation von Crimpvorgängen in der Steuerung
- PC-Kommunikation über USB
- Mit Crimpköpfen und Kabelschneidern kombinierbar
- Optional mit ergonomischem Griff ERGOCOM mit kabelloser Kommunikation
- Ladegerät 230 VAC 50 Hz, 10,8-28,8 V, Ladedauer 65 min

Name	Nettogewicht (kg)	Länge	Breite mm	Höhe	Hinweis
PS710E	12	370	170	280	Nur Pumpe



CE PS710E251 und PS710E501*



Inhalt:

- Pumpe E-Ausführung
- Anschlussleitung
- Hydraulikschlauch 2,4 oder 5,0 m. Mit leitungsloser Kommunikation ERGOCOM
- Akku
- Ladegerät
- Tragegurt
- 110-240VAC 50-60Hz

Name	Bruttogewicht (kg)	Länge mm	Breite	Höhe	Anm.
PS710E251	24,5	370	170	280	Pumpe einschließlich Ergocom-Schlauch mit 2,4 m Länge, EU-Anschlußleitung, Tragegurt, Akku und Ladegerät.
PS710E501	26	370	170	280	Pumpen einschließlich Ergocom-Schlauch mit 5 m Länge, EU-Anschlußleitung, Tragegurt, Akku und Ladegerät.



CE PS710R



Für Anwender, die ein zuverlässiges Standardgerät brauchen (ohne dokumentierte Rückverfolgbarkeit).

Eigenschaften:

- Steuerung mittels Relais, keine elektronische Pumpensteuerung
- Einfache Ausstattung ohne Datenkommunikation
- Ohne Akku
- Mit Crimpköpfen und Kabelschneidern kombinierbar
- Optional mit ergonomischen Elpress Griffen ERGO mit kabelgebundener Kommunikation

Name	Nettogewicht (kg)	Länge mm	Breite	Höhe	Hinweis.
PS710R	12	370	170	280	Nur Pumpe

Pumpe PS710R



CE PS710R250 und PS710R500*



Inhalt:

- Pumpe R-Ausführung
- Anschlussleitung
- Hydraulikschlauch 2,4 oder 5,0 m. Mit leitungsgebundener Kommunikation ERGO
- Tragegurt
- 110-240VAC 50-60Hz

Name	Bruttogewicht (kg)	Länge mm	Breite	Höhe	Anm.
PS710R250	23	370	170	280	Pumpe einschließlich Ergo-Schlauch mit 2,4 m Länge, EU-Anschlußleitung und Tragegurt.
PS710R500	24,5	370	170	280	Pumpe einschließlich Ergo-Schlauch mit 5 m Länge, EU-Anschlußleitung und Tragegurt.

* Die Anschlußleitung der EU-Version ist mit Schuko-Stecker





Zubehör für PS710x

Griff zur Bedienung der Pumpe PS710. Ergonomisch gestalteter Griff, der die Belastung des Bedieners am Arbeitsplatz mindert. ERGOCOM wird über Bluetooth bedient, ERGO ist kabelgebunden. Je nach Länge des Hydraulikschlauchs in verschiedenen Ausführungen erhältlich.

Name	Nettogewicht (kg)	St./Pkg.	Anm.
HYD.SLANG KPL. 2,4M ERG PS710E	2,4	1	Hydraulikschlauch-Satz (2,4 m). Für PS710E, mit ERGO-Griff
HYD.SLANG KPL. 5M ERGO PS710E	3,9	1	Hydraulikschlauch-Satz (5 m). Für PS710E, mit ERGO-Griff
HYD.SLANG KPL.2,4M ERGO PS710R	2,43	1	Hydraulikschlauch-Satz (2,4 m). Für PS710R, mit ERGO-Griff
HYD.SLANG KPL. 5M ERGO PS710R	3,9	1	Hydraulikschlauch-Satz (5 m). Für PS710R, mit ERGO-Griff
HYD.SLANG KPL. 2,4M ERGOCOM	2,4	1	Hydraulikschlauch-Satz (2,4 m). Für PS710E, mit ERGOCOM-Griff
HYD.SLANG KPL. 5M ERGOCOM	3,9	1	Hydraulikschlauch-Satz (5 m). Für PS710E, mit ERGOCOM-Griff
FCU-PS710R	2,8	1	Fußpedal für PS710R
FCU-PS710D&E	2,8	1	Fußpedal für PS710D und PS710E
BÄRREM PS710	0,12	1	Tragegurt für alle PS710-Ausführungen



Hydraulische Fußpumpe



CE P4000



Eigenschaften:

- Einzigartiges Design aus hochfester Aluminiumlegierung
- Ergonomisches Design
- Leichte Sauberhaltung durch glatte (eloxierte) Flächen
- Hocheffizientes 2-Stufen-Pumpsystem mit Schnellvorschub
- Einfache Druckentlastung (Werkzeugrückstellung) mit dem Fuß nach automatischem Stopp bei Abschluss des Crimpvorgangs
- Schlauch mit Schnellkupplung, 2,2 m Länge
- Druckeinstellung standardmäßig 630 bar/63 MPa (max.-Einstellung 700 bar).
- Sicherheitsventil zur Rückstellung bei allen Drücken
- Praktischer Schlauch-Transportmodus
- Separater Ausgang für die Drucküberwachung

Name	Nettogewicht (kg)	Länge mm	Breite	Höhe
P4000	8,8	500	180	280



Freileitungsverbinder

Pressverbinder, verdrehbar, für Al-Seile 10-35 mm ²	2
Pressverbinder, verdrehbar, für Al-Seile 31-99 mm ²	2
Freileitungsverbinder 31-241 mm ² für AlMgSi (Super B) und Al59	3
Freileitungsverbinder 62 und 99 mm ² für FeAl-Leiterseil	3
Crimpwerkzeuge für Cu-Verbinder von 10-150 mm ² , Al-Verbinder von 16-25 mm ² (-35 massiv) mm ² und C-Hülsen bis 100 mm ²	4
Zubehör zum Crimpen von Freileitungsverbinder mit T2600, V600, V611 und PVX611	6
Werkzeuge für Cu-Verbinder 10-400 mm ² , Al-Verbinder 16-400 mm ² und C-Hülsen 6-240 mm ²	7
Zubehör zum Crimpen von Freileiterverbindungen mit V1300, V1311-A und PVX1300	9
Werkzeug für Cu-Verbinder von 10-800 mm ² , Al-Verbinder von 16-630 mm ² und C-Hülsen von 6-300 mm ²	10
Zubehör zum Crimpen von Freileiterverbindungen mit V250	11

Freileitungsverbinder



System Elpress

Das System Elpress besteht aus Leitungsverbindern und Werkzeugen, die als System getestet wurden, um optimale Pressergebnisse zu gewährleisten. Für den Anwender bedeutet dies zertifizierte Sicherheit und höchste Qualität. Damit Sie sich als Benutzer bei der Verwendung unserer Systeme sicher fühlen können und bei einer korrekten Handhabung unserer Produkte eine einwandfreie Verbindung gewährleistet ist.

Freileitungsverbinder

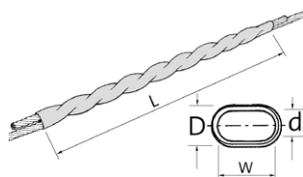
Das Elpress-Sortiment für Freileitungsverbindungen umfasst Produkte zum Verbinden von Kupferseilen und Alu-Seilen aus Aluminiumlegierung vom Typ AlMgSi (Super B) und Al59 sowie von FeAl-Leiterseilen. Neben den bewährten verdrehbaren Pressverbindern aus Kupfer und Aluminium sind auch die Crimphülsen LFS und LFEAL erhältlich, die mit den Elpress-Systemen V600, V1300 und V250 verpresst werden. Die Crimphülsen LFS und LFEAL sind in Verbindung mit den Elpress-Systemen gemäß SS 4241241 geprüft.

Pressverbinder, verdrehbar, für Al-Seile 10-35 mm²



Eigenschaften:

- Material Kupfer
- für Draht und Seil, siehe Tabelle
- Der Verbinder wird entgegen der Schlagrichtung der Leitung verdreht
- Werkzeug: Schraubenschlüssel



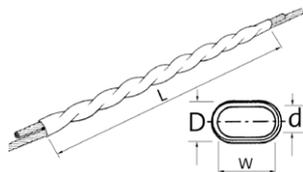
mm ² (Cu)	Name	W mm	d	D	L	Kennzeichnung	Anzahl Umdrehungen	Draht/Seil	St./Pkg.
10	K10T	7,8	4	5,6	200	K10T XXXX	5	Draht	100
16	K16	11,1	5,8	7,4	250	K16 XXXX	3,5	Seil	100
25	K25	13,8	7,1	8,9	300	K25 XXXX	3,5	Draht	100
35	K35	16,2	8,3	10,3	350	K35 XXXX	3,5	Seil	100

Pressverbinder, verdrehbar, für Al-Seile 31-99 mm²



Eigenschaften:

- Material Aluminium
- Der Verbinder wird entgegen der Schlagrichtung der Leitung verdreht
- Werkzeug: Schraubenschlüssel



mm ² (Cu)	Name	W mm	d	D	L	Kennzeichnung	Anzahl Umdrehungen	St./Pkg.
31	1006	17,3	9,1	13,1	355	1006 XX	3,5	100
49	1009	21	11,0	15,4	465	1009 XX	4	100
62	1010AL	23	12,0	16,6	480	1010 XX	4	10
99	1014AL	28	14,7	19,7	660	1014 XX	4,5	10

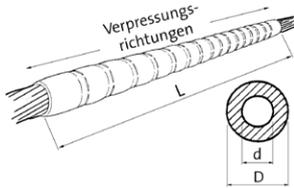


Freileitungsverbinder 31-241 mm² für AlMgSi (Super B) und Al59



Eigenschaften:

- Material Aluminium
- Zum Verbinden von Freileitungen
- Erfüllt die Anforderungen der SS 4241241
- Pressverbinder mit Kontaktfett gefüllt
- Leiter ist zu reinigen



mm ² (Cu)	Name	d mm	D	L	Werkzeug	Anzahl der Pressungen	Kennzeichnung	St./Pkg.
31	LFS31	8	15	200	V600, V1300, V250	10	LFS31 16 ALMGSI XXXX AL-59	10
62	LFS62	11	16	200	V600, V1300, V250	10	LFS62 16 ALMGSI XXXX AL-59	10
99	LFS99	13,5	18,7	250	V600, V1300, V250	10	LFS99 20 ALMGSI XXXX AL-59	10
157	LFS157	17,5	24	400	V1300, V250	16	LFS157 26 ALMGSI XXXX AL-59	5
241	LFS241	21	30	450	V1300, V250	16	LFS241 32 ALMGSI XXXX AL-59	5

Pressfolge siehe Abbildung.

Zum Crimpen von LFS99 mit T2600, V600, V611 und PVX611 sind 2x10 Pressungen erforderlich.

Freileitungsverbinder 62 und 99 mm² für FeAl-Leiterseil



Eigenschaften:

- Außenhülse aus Al + Innenhülse aus Stahl für die Kerndrähte
- Erfüllt die Anforderungen der SS 4241241



mm ² (Cu)	Name	d mm	d1	D	D1	L	L1	Werkzeug	Anzahl der Pressungen	Kennzeichnung	St./Pkg.
62	LFEAL62	14,3	4	16,0	6	310	95	V1300, V250, V600	10	LFEAL 62 6 XXXX	3
99	LFEAL99	13,5	5	18,7	8	360	95	V1300, V250, V600	10	LFEAL 99 20 XXXX, LFEAL 99 8 XXXX	3

Das Elpress-Logo befindet sich auf dem Etikett. Kennzeichnung XXXX = Jahr, Woche.

Pressfolge siehe Abbildung.

Crimpwerkzeug für Cu-Verbinder von 10-150 mm², Al-Verbinder von 16-25 mm² (-35 massiv) mm² und C-Hülsen bis 100 mm² (gesamt)



CE

V600



Geprüfter und zertifizierter Crimpkopf zum Crimpen von Cu-Verbindern vom Typ KR/KS 10 mm², KRF/KSF 16-150 mm², KR D/KSD 16-185 mm², KRT/KST 10-240 mm², Al-Verbindern 16-25 mm² (-35 massiv), C-Hülsen 6/6-50/50 mm² und DIN 46235 10-95 mm².

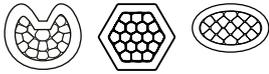
Verwendung mit Fußpumpe P4000 oder elektrischer Pumpe PS710 (PS710E auch als akkubetriebene Ausführung erhältlich).

Eigenschaften:

- Arbeitsdruck 63 MPa (630 bar)
- Crimpkraft 55 kN
- Lieferung in robustem Textilbeutel mit Platz für 10 Pressbacken

mm ² (Cu)	mm ² (Al mehrdrähtig)	mm ² (Al massiv)	Name	Pressgeometrie	Nettogewicht (kg)	Länge mm	Breite	Höhe
10-240	16-25	16-35	V600	Dorn, Oval, Hexagonal	2,45	189	74	53

Pressgeometrie



CE

V611



Geprüfte und zertifizierte hydraulische Handcrimpzange zum Crimpen von Cu-Verbindern vom Typ KR/KS 10 mm², KRF/KSF 16-150 mm², KR D/KSD 16-185 mm², KRT/KST 10-240 mm², Al-Verbindern 16-25 mm² (-35 massiv), C-Hülsen 6/6-50/50 mm², DIN 46235 10-95 mm².

Eigenschaften:

- Schnelle Crimpvorgänge durch Schnellvorschub
- Crimpkraft 60 kN
- Gewicht 2,5 kg
- Lieferung in robuster Textiltasche

mm ² (Cu)	mm ² (Al mehrdrähtig)	mm ² (Al massiv)	Name	Pressgeometrie	Nettogewicht (kg)	Länge mm	Breite	Höhe
10-240	16-25	16-35	V611	Dorn, Hexagonal, Oval	2,6	425	115	53

Pressgeometrie



ELPRESS



PVX611/PVX611DB



Geprüftes und zertifiziertes Akku-Crimpwerkzeug zum Crimpen von Cu-Verbindern vom Typ KR/KS 10 mm², KRF/KSF 16-150, KR/D/KSD 16-185 mm², KRT/KST 10-240 mm², Al-Verbindern 16-25 mm² (-35 massiv), C-Hülsen 6/6-50/50 mm², DIN 46235 10-95 mm². PVX611DB wird mit einem zusätzlichen Akku geliefert.

Eigenschaften:

- Geschützt vor Schmutz und Staub in geschlossenem Gehäuse
- Ergonomisches Design mit optimaler Gewichtsverteilung und Handlage
- Drehbarer Crimpkopf zum Öffnen
- Crimpkraftsteuerung mittels Drucküberwachung
- Einhandbedienung für einfaches Arbeiten
- LED-Beleuchtung für höheren Bedienkomfort
- Schnellvorschub für besonders effizientes Crimpen
- Display mit Angaben zu Werkzeug und Wartungsintervall
- Getestet in Verbindung mit den TB-Pressbacken und KB22/KB25 von Elpress
- Überwachung des Crimpvorgangs per Display, wenn der richtige Druck nicht erzielt bzw. die Pressung nicht ordnungsgemäß durchgeführt wurde (LED-Warnleuchte und Signal)

Pressgeometrie



mm ² (Cu)	mm ² (Al mehrdrähtig)	mm ² (Al massiv)	Name	Pressgeometrie	Nettogewicht (kg)	Länge mm	Breite	Höhe	Anm.
10-240	16-25	16-35	PVX611	Dorn, Hexagonal, Oval	5,5	414	116	75	Ladegerät: 230 VAC
10-240	16-25	16-35	PVX611DB	Dorn, Hexagonal, Oval	5,85	414	116	75	Mit 2 Batterien
10-240	16-25	16-35	PVX611-WOBC	Dorn, Hexagonal, Oval	3,9	414	116	75	Ohne Akku und Ladegerät

70



T2600



Mechanische Handcrimpzange zum Crimpen von Cu-Verbindern vom Typ KR/KS 10 mm², KRF/KSF 16-95 mm², KR/D/KSD 16-120 mm², KRT/KST 10-120 mm², Al-Verbindern 16-25 mm² (-35 massiv), C-Hülsen 6/6-50/50 mm² und DIN 46235 10-95 mm².

Eigenschaften:

- Öffnungsmechanismus für einfachen Pressbackenwechsel und schnelle Entnahme nach dem Crimpen
- Crimpkraft ca. 57 kN
- Optimierte Kraftübertragung für minimale Handkraft
- Müheloses Arbeiten auf engstem Raum
- Mit nur vier Pressbackenpaaren lassen sich Cu-Verbinder mit 10-95 mm² crimpen
- Schnellvorschub-Funktion
- Lieferung in Metallbox

Pressgeometrie



mm ² (Cu)	mm ² (Al massiv)	Name	Pressgeometrie	Nettogewicht (kg)	Länge mm	Breite	Höhe
10-95	35	T2600	Dorn, Hexagonal, Oval	1,9	445	185	52
10-12035		T2600B	Dorn, Hexagonal, Oval	4,12	445	185	52
10-12035		T2600C	Dorn, Hexagonal, Oval	4,12	445	185	52



Zubehör zum Crimpen von Freileitungsverbindern mit T2600, V600, V611 und PVX611.

Pressbacken für Freileiter

Zum Crimpen von Freileitungsverbindern vom Typ AlMgSi (Super B) und Al59, Sechskant-Crimp. Lieferung paarweise.



Pressbackenpaar TBNP 16-20.

mm ² Oberleitung	Name	Anzahl der Pressungen	Nettogewicht (kg)	Anm.
31 - 99	TBNP16-20	2x5, 2x10	0,135	Verwendung für AlMgSi und FeAl, LFS31, LFS62 und LFS99



Werkzeug für Cu-Verbinder 10-400 mm², Al-Verbinder 16-400 mm² und C-Hülsen 6-240 mm² (Gesamtquerschnitt)



CE

V1300



Geprüfter und zertifizierter Crimpkopf zum Crimpen von Cu-Verbindern vom Typ KR/KRT 10 mm², KS/KST 10 mm², KRF/KRD/KRT 16-400 mm², KSF/KSD/KST 16-400 mm², Al-Verbindern 16-400 mm² (-240 massiv) und C-Hülsen bis zu einem Gesamtquerschnitt von 240 mm² (C95-120). Verwendung mit Fußpumpe P4000 oder elektrischer Pumpe PS710 (PS710E auch als akkubetriebene Ausführung erhältlich).

Eigenschaften:

- Arbeitsdruck 63 MPa (630 bar)
- Crimpkraft 130 kN (13 Tonnen)
- Leichter und handlicher Crimpkopf aus Stahl

mm ² (Cu)	mm ² (Al mehrdrähtig)	mm ² (Al massiv)	Name	Pressgeometrie	Nettogewicht (kg)	Länge mm	Breite	Höhe
10-400	16-400	16-240	V1300	Dorn, Oval, Hexagonal	3,46	263	88	75

Pressgeometrie



CE

V1311-A



Geprüfte und zertifizierte hydraulische Handcrimpzange zum Crimpen von Cu-Verbindern vom Typ KRF/KSF 10-400 mm², Al-Verbindern 16-400 mm² (-240 massiv) und C-Hülsen bis zu einem Gesamtquerschnitt von 240 mm² (C95-120).

Eigenschaften:

- Schnellvorschub
- Crimpkraft 130 kN (13 Tonnen)
- Geringer Handkraftbedarf (ca. 245 N bei maximaler Kraft)
- Crimpkopf um 180° drehbar

mm ² (Cu)	mm ² (Al mehrdrähtig)	mm ² (Al massiv)	Name	Pressgeometrie	Nettogewicht (kg)	Länge mm	Breite	Höhe
10-400	16-400	16-240	V1311-A	Dorn, Oval, Hexagonal	4,3	588	150	74

Pressgeometrie



PVX1300/PVX1300DB

Geprüfte und zertifizierte Akku-Crimpzange zum Crimpen von Cu-Verbindern vom Typ KR/KRT 10 mm², KS/KST 10 mm², KRF/KRD/KRT 16-400 mm², KSF/KSD/KST 16-400 mm², Al-Verbindern 16-400 mm² (-240 massiv) und C-Hülsen bis zu einem Gesamtquerschnitt von 240 mm² (C95-120).



Eigenschaften:

- Ergonomisches Design mit optimaler Gewichtsverteilung und Handlage
- Überwachung des Crimpvorgangs mit Warnleuchte (LED) und Signal, wenn der richtige Druck nicht erzielt bzw. die Pressung nicht ordnungsgemäß durchgeführt wurde
- LED-Arbeitsbeleuchtung
- Display mit Angaben über Werkzeug und Wartungsintervall
- Crimpkraft 124 kN (13 Tonnen)
- Crimpvorgänge/Ladung: 60-120, je nach Größe und Temperatur
- Crimpdauer: 4-12 s, je nach Größe
- Einsatztemperatur -20 bis +40 °C
- Li-Ionen-Akku Makita, 5,0 Ah, 18 V
- Li-Ionen-Ladegerät Makita, Ladedauer 22 min 110-240VAC 50-60Hz



Pressgeometrie



mm ² (Cu)	mm ² (Al mehrdrähtig)	mm ² (Al massiv)	Name	Pressgeometrie	Nettogewicht (kg)	Länge mm	Breite mm	Höhe mm	Lieferung
10-400	16-400	16-240	PVX1300	Dorn, Dual, Oval, Hexagonal	6,7	412	319	75	im Standardkoffer
10-400	16-400	16-240	PVX1300DB	Dorn, Dual, Oval, Hexagonal	7,3	412	319	75	Zwei Akkus im Lieferumfang enthalten
10-400	16-400	16-240	PVX1300-ADV	Dorn, Dual, Oval, Hexagonal	6,7	412	319	75	im CASE ADV
10-400	16-400	16-240	PVX1300DB-ADV	Dorn, Dual, Oval, Hexagonal	14,2	412	319	75	2 Akkus und CASE ADV
10-400	16-400	16-240	PVX1300-WOBC-ADV	Dorn, Dual, Oval, Hexagonal	12,4	412	319	75	in CASE ADV Ohne Akku/Ladegerät
10-400	16-400	16-240	PVX1300-WOBC	Dorn, Dual, Oval, Hexagonal	4,8	412	319	75	Ohne Akku/Ladegerät



Zubehör zum Crimpen von Freileiterverbindern mit V1300, V1311-A und PVX1300

Pressbacken für AlMgSi (Super B) und Al59

Lieferung paarweise. Sechskant-Crimp. Hierzu Pressbackenhalter innen V1316 und Pressbackenhalter außen V1318 verwenden.



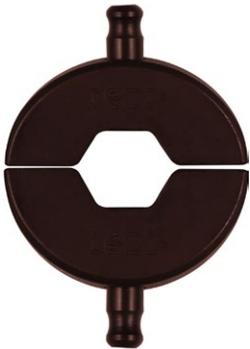
Pressbackenhalter außen V1318, BNP-Pressbacken, Pressbackenhalter innen V1316.

mm ² Oberleitung	Name	Anzahl der Pressungen	Nettogewicht (kg)	Pressbackenhalter erforderlich	Anm.
31-62	B16NP	2x5	0,118	Ja	AlMgSi 31-62 mm ² , FeAL: 62 mm ² , ALUS 50 mm ²
99	B20NP	2x5	0,126	Ja	AlMgSi 99 mm ² , FeAL: 99 mm ²
157	13B26	2	0,42	Nein	Freileitung: 157 mm ² (2x16 Pressungen)
241	13B32	2	0,408	Nein	Freileitung: 241 mm ² (2x16 Pressungen)

70

Pressbacken für Freileiter FeAl

Lieferung paarweise. Die Pressbacken BxxFE werden für Stahlhülsen, BxxNP für Al-Hülsen verwendet. Hierzu Pressbackenhalter innen V1316, und Pressbackenhalter außen V1318, verwenden.



Pressbackenpaar B16NP

mm ²	Back Fe	Back Al	Anzahl der Pressungen
62	B6FE	B16NP	2x5
99	B8FE	B20NP	2x5

Werkzeuge für Cu-Verbinder von 10-800 mm², Al-Verbinder von 16-630 mm² und C-Hülsen von 6-300 mm²



CE

V250



Geprüfter und zertifizierter Crimpkopf zum Crimpen von Cu-Verbindern vom Typ KR/KRT 10 mm², KS/KST 10 mm², KRF/KRD/KRT 16-800 mm², KSF/KSD/KST 16-800 mm², Al-Verbindern 16-630 mm² (-300 massiv) und C-Hülsen 6/6-300/300 mm². Verwendung mit Fußpumpe P4000 oder elektrischer Pumpe PS710 (PS710E auch als akkubetriebene Ausführung erhältlich).

Eigenschaften:

- Arbeitsdruck 63 MPa (630 bar)
- Crimpkraft 250 kN (25 Tonnen)
- Große Crimpbereich, 10-800 mm²

mm ² (Cu)	mm ² (Al mehrdrähtig)	mm ² (Al massiv)	Name	Pressgeometrie	Nettogewicht (kg)	Länge mm	Breite	Höhe
10-800	16-630	16-300	V250	Dorn, Oval, Hexagonal	4,68	280	111	74

Pressgeometrie



ELPRESS

Zubehör zum Crimpen von Freileiterverbindern mit V250

Pressbacken für AlMgSi (Super B) und Al59

Lieferung paarweise. Zum Crimpen von Freileiterverbindern vom Typ AlMgSi (Super B) und Al59, Sechskant-Crimp. Pressbackenhalter innen **V2506** und Pressbackenhalter außen **V2508**, verwenden.



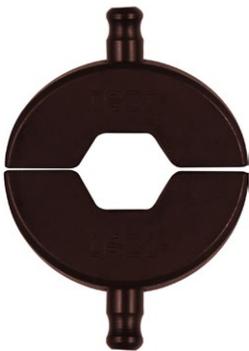
Pressbackenhalter V2508, BNP-Pressbacken, Pressbackenhalter V2506.

mm ² Oberleitung	Name	Anzahl der Pressungen	Nettogewicht (kg)
31-62	B16NP	2x5	0,118
99	B20NP	2x5	0,126
157	B26NP	2x8	0,14

70

Pressbacken für Freileiter FeAl

Lieferung paarweise. Die Pressbacken BxxFE werden für Stahlhülsen, BxxNP für Al-Hülsen verwendet. Hierzu Pressbackenhalter innen **V2506** und Pressbackenhalter außen **V2508**, verwenden.



Pressbackenpaar B16NP

mm ²	Backe Fe	Backe Al	Anzahl der Pressungen
62	B6FE	B16NP	2x5
99	B8FE	B20NP	2x5



Aufbewahrungsbox L-Alu

Aufbewahrungsbox für LV1300B und LV250, in der das Zubehör zum Crimpen von Elpress Al-Verbindern Platz findet.

Eigenschaften:

- Material Sperrholz
- Einsatz aus Polyethylen
- Formgenau zugeschnittener Einsatz

Name	Nettogewicht (kg)	Länge mm	Breite	Höhe
L-ALU	5,168	570	467	130



Aufbewahrungsbox LV250

Aufbewahrungsbox mit Platz für das Werkzeug V250 und Zubehör zum Crimpen der Elpress Cu-Verbinder.

Eigenschaften:

- Material Sperrholz
- Einsatz aus Polyethylen
- Formgenau zugeschnittener Einsatz

Name	Nettogewicht (kg)	Länge mm	Breite	Höhe
LV250	5,092	570	467	130



Schraubverbinder für Nieder- und Mittelspannung

Schraubverbinder	2
Schraubverbinder 10-240 mm ² (Gewindeschraube).....	3
Schraubverbinder 10-630 mm ² (doppelseitige Schraube)	3
Füllstück.....	4
Schraubkabelschuhe 10-630 mm ² (Gewindeschraube).....	4
Schraubkabelschuhe 10-630 mm ² (doppelseitige Schraube).....	5
Schraubabzweigklemmen.....	5
Gegenhalter.....	5

Schraubverbinder

Schraubverbinder bis 36 kV

Elpress-Schraubverbinder sind als Stoßverbinder und Kabelschuhe erhältlich für:

- Mehrdrähtige und massive Al- und Cu-Leiter
- Rundleiter im Querschnittsbereich 10-630 mm²
- Sektorleiter im Querschnittsbereich 16-240 mm²



SL240N-12

Schraubverbinder für Nieder- und Mittelspannung

Die verwendeten Schrauben bestehen aus Messing und weisen eine geringere Reibung als Aluminium- oder Stahlschrauben auf. Dies erleichtert die Montage. Zur Montage werden Knarre und Steckschlüssel oder ein Akkuschrauber mit einem Drehmoment > 100 Nm benötigt. Außerdem empfehlen wir, beim Anziehen der Schrauben einen Gegenhalter zu verwenden, um bei der Montage festen Halt zu haben.

Verbindung unterschiedlicher Leiterquerschnitte

Schraubverbinder haben u. a. den Vorteil einer einfachen Montage ohne schweres Spezialwerkzeug. Außerdem ermöglichen sie den Anschluss verschiedener Leitungsquerschnitte, z. B. 10-50 mm², in einem Stoßverbinder oder Kabelschuh. Dadurch stellen sie eine flexible Lösung mit vielen Anwendungsmöglichkeiten dar.

Schraubverbinder bestehen aus gehärtetem Aluminium in einer Legierung, die das Verbinden von Kupfer- und Aluminiumleiter ohne galvanische Korrosion ermöglicht. Die Schraubkabelschuhe sind mit Füllscheiben versehen, mit denen zwei verschiedene Schraubengrößen verwendet werden können, um die Anzahl der Kabelschuhvarianten zu reduzieren.

Schraubverbinder für Nieder- und Mittelspannung

Beim Anschluss von Schraubkabelschuhen an eine Schiene sind stets Unterlegscheiben zu verwenden.



Das Anziehen der Schrauben erfolgt mit einer Knarre. Auch ein Akkuschrauber kann verwendet werden.

SC50R50S

Der Schraubverbinder SC50R50S ist mit Gewindegewindeschrauben versehen, die alle passenden Querschnitte mit einer Gewindelänge abdecken. Der SC50R50S eignet sich auch hervorragend als Verbinder für Cu/Al-Schirmleiter mit 10-35 mm²



Schraubverbinder SC50R50S mit Gewindegewindeschrauben.

Kennzeichnung

Die Kennzeichnung von Elpress-Schraubverbindern umfasst Logo, Produktname, Leiterquerschnitt (für mehrdrähtige und massive Leiter) und die Montagereihenfolge der Schrauben. Der Flansch von Schraubkabelschuhen ist mit der Schraubengröße (M-Gewinde) gekennzeichnet.

Kat.-Nr. SL70R70S-10-12

SL = Schraubkabelschuh
70R = max. 70 mm² Rundleiter
70S = max. 70 mm² Sektorleiter
10-12 = Schraubengröße 10 und 12, M-Gewinde

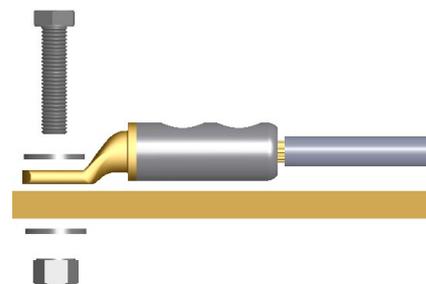
Kat.-Nr. SC50R50S

SC = Schraubverbinder
50R = max. 50 mm² Rundleiter
50S = max. 50 mm² Sektorleiter

Schraube und Unterlegscheibe

Für glanzverzinnte Muttern und Schrauben der Festigkeitsklasse 8.8, die zum Anschließen von Kabelschuhen mit Cu- oder Al-Flansch zum Einsatz kommen, gilt:

- Verwenden Sie stets einen Drehmomentschlüssel für ein korrektes Anzugsmoment. Stellen Sie sicher, dass in regelmäßigen Abständen eine Kalibrierung gemäß den Herstelleranweisungen erfolgt.
- Halten Sie die Empfehlungen des Schraubenherstellers zum Anzugsmoment ein.
- Verwenden Sie stets Unterlegscheiben mit einer Härte von mindestens HB200, um die Reibung an der Kontaktfläche und den Lochranddruck zu minimieren.
- Wie abgebildet montieren.



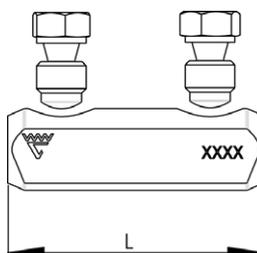
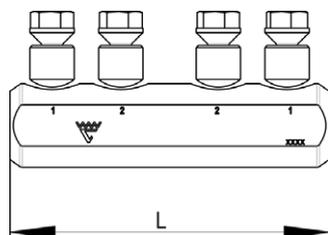
Anzugsmoment

Empfohlene Anzugsmomente für leicht geölte, glanzverzinnte Muttern und Schrauben der Festigkeitsklasse 8.8 und Regelgewinde, die mit entsprechender Unterlegscheibe zum Anschließen von Kabelschuhen mit Cu- oder Al-Flansch zum Einsatz kommen. Siehe Tabelle unten.

Schraubverbinder 10-240 mm² (Gewindeschraube)

Eigenschaften:

- Schraubenmaterial: Messing, minimiert die Reibung
- Zwischenwand
- Abreißkopfschrauben für einfache Handhabung
- Spannungsbereich: 1 kV
- Erfüllt die Anforderungen der Norm IEC 61238-1
- PEN dient als Füllstück beim Spleißen des Kupferschirms des Kabels



Schraubverbinder SC50R50S mit Gewindeschrauben.

Leitungstyp rund mm ²	Leitungstyp sektorförmig mm ²	Name	Schirmleiter	Schirmleiter (mit Einlage)	d mm	D	L	St./Pkg.
10-50	16-50	SC50R50S	10-35		10,7	17,3	62	10
35-95	50-95	SC95N	57-95	16-50 (SC95N/PEN)	16,8	23,0	69	1
70-150	70-150	SC150N	120-146	21-95 (SC150N/PEN)	19,5	23,0	80	1
95-240	120-240	SC240N		29-146 (SC240/PEN)	25,0	33,1	144	1

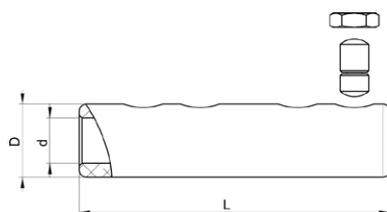
Schraubverbinder 10-630 mm² (doppelseitige Schraube)

Eigenschaften:

- Schraubenmaterial: Messing, minimiert die Reibung
- Zwischenwand
- Abrisskopfschraube
- Spannungsbereich: 1 kV bis 36 kV
- Erfüllt die Anforderungen der Norm IEC 61238-1
- PEN dient als Füllstück beim Spleißen des Kupferschirms des Kabels



80



Leitungstyp rund mm ²	Leitungstyp sektorförmig mm ²	Name	Schirmleiter	Schirmleiter (mit Einlage)	d mm	D	L	St./Pkg.
50-95	50-95	SC95R95S	70-95	16-57 (SC95N/PEN)	16,0	27,0	114	1
95-150	95-120	SC150R95S	70-95		16,0	27,0	114	1
185-240	120-185	SC240R185S			20,0	33,5	134	1
300-400	240	SC400R240S			25,8	41,5	175	1
500-630		SC630R			33,0	49,0	210	1

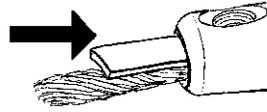


Füllstück

Zum Verbinden der Kupferabschirmung der Leiter muss zwischen Abschirmung und Schraube eine Einlage eingebracht werden. Zur Auswahl der richtigen Einlage siehe die Tabelle. Pro Verbinder sind 2 Einlagen erforderlich.



SC95N PEN

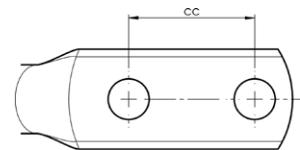
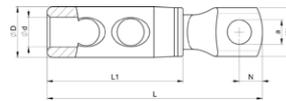
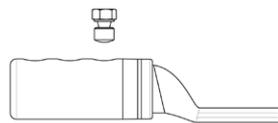


Name	Schirmleiter	Anm.
SC95N/PEN	16-57*	* 16-50 mm ² (SC95N) / 16-57 mm ² (SC95R95S)
SC150N/PEN	21-95	
SC240/PEN	29-146	

Schraubkabelschuhe 10-630 mm² (Gewindeschraube)

Eigenschaften:

- Schraubenmaterial: Messing, minimiert die Reibung
- Abreißkopfschrauben für einfache Handhabung
- Spannungsbereich: 1 kV für SL50N-10-12, SL95N-10-12 und SL240N-10-12, 1-36 kV für andere Ausführungen
- Erfüllt die Anforderungen der Norm IEC 61238-1
- Kabelschuhe in Bimetall-Ausführung



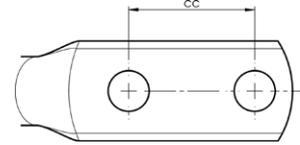
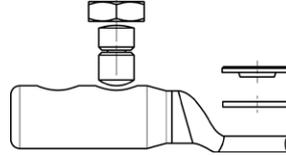
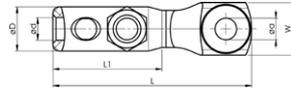
Leitungstyp rund mm ²	Leitungstyp sektorförmig mm ²	Name	Schirmleiter	Schirmleiter (mit Einlage)	Schraube	W mm	d	D	N	cc	a	L	L1	t	s
10-50	10-50	SL50N-10-12	10-35		M10, M12	25,5	12	20/17,3	12,5	13	87	44	5,9	32	
35-95	35-95	SL95N-10-12	57-95	16-50 (SC95N/PEN)	M12, M10	27,3	16	17/23	12,5	13	96	52,5	4,7	56	
120-240	120-240	SL240N-10-12		29-146 (SC240/PEN)	M12, M10	31,5	25	38/33,1	15	13	144,5	86	7,6	76	
185-240		SL240R-12-16			M12, M16	30	20	33,5	15	12	134	79	7,9	75	
185-240		SL240R-12X2-40			M12x2	31,5	20,0	33,5	15	40	12	174	79	7,9	75
300-400		SL400R-12X2-40			M12x2	42	25,8	41,5	15	40	12	210	103	9,6	99
630		SL630B-12X2-40			M12x2	55	33,0	49,0	17	40	12	218	115	11,7	108

t = Materialstärke, s = Abisolierlänge

Schraubkabelschuhe 10-630 mm² (doppelseitige Schraube)

Eigenschaften:

- Schraubenmaterial: Messing, minimiert die Reibung
- Abrisskopfschraube
- Spannungsbereich: 1 kV bis 36 kV
- Erfüllt die Anforderungen der Norm IEC 61238-1
- Kabelschuhe aus Bimetall für beste Funktion



Schraubkabelschuh.

Leitungstyp rund mm ²	Leitungstyp sektorförmig mm ²	Name	Schirmleiter	Schraube	W mm	d	D	N	cc	a	L	L1
10-70	25-70	SL70R70S-10-12	10-57	M10, M12	25,5	11,0	21	12,5		12	97	59
95-150	95	SL150R95S-10-12	70-95	M10, M12	26	16	27	12,5		12	116	75,5
95-150	95	SL150R95S-12X2-40	70-95	M12x2	30,5	16	27	15	40	12	172	75,5
185-240	120-185	SL240R185S-12-16		M12, M16	31,5	20	33,5	15		16	134	78,5
300-400	240	SL400R240S-16		M16	41,5	25,8	41,5	21		16	182	103
300-400	240	SL400R240S-20		M20	41,5	25,8	41,5	21		20	182	103
300-400	240	SL400R240S-00			41,5	33	49				187	103
500-630		SL500B-630B-12X2-40		M12x2	55	33	49	12	40	12	218	115
500-630		SL630R-1			55	33	49				243	129
500-630		SL630R-16		M16	55	33	49	30		16	241,5	129
500-630		SL630R-14		M14	55	33	49	30		14	243	129
500-630		SL630R-12X2-40		M12x2	55	33	49	15	40	12	243	129

t = Materialstärke

Schraubabzweigklemmen

Schraubabzweigklemme für Erdungsanwendungen.
Zur Abzweigung von Bewehrungsstäben mit mehrdrätigem
Erdungsseil aus Cu oder Fe.



Name	St./ Pkg.
SBC50	1

Gegenhalter

Gegenhalter zur stabilen und sicheren Montage von Schraubverbindern. Das Werkzeug besteht aus besonders strapazierfähigem Material und lässt sich einfach für Verbinder bis 400 mm² einstellen.



ISL2201

Name	St./ Pkg.
ISL2201	1

80

Verbinder-/Isoliersätze

Schrumpfverbinder – Schraubverbinder mit Schrumpfsolierung, 1 kV	2
Schraubverbinder mit Schrumpfsolierung, 1 kV	2
Schrumpfverbinder – Pressverbinder mit Schrumpfsolierung, 1 kV	3
Pressverbinder mit Schrumpfsolierung, 1 kV	3
Komplett-Sets Crimp-Verbinder Al 50-240 mm ² , 1 kV	3

Schrumpverbinder – Schraubverbinder mit Schrumpfsolierung, 1 kV

Komplettsätze – Click & Heat

Komplettsätze zum einfachen Verbinden von 3-, 4- und 5-adrigen Kabeln mit 1 kV und Kunststoffisolierung.

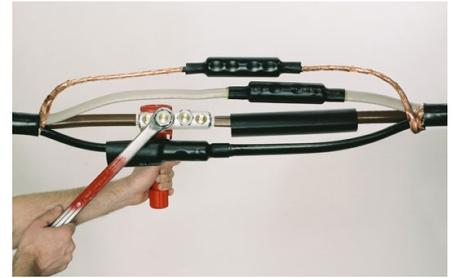
Der Satz enthält Schraubverbinder mit Zwischenwand und Schrumpfschlauch zur Isolierung. Die Verbindung zwischen Leiter und Stoßverbinder wird über die Schrauben des Schraubverbinders hergestellt. Die Isolierung erfolgt mit dem passenden Schrumpfschlauch.



Satz für 5-adriges Kabel.

Funktionsweise:

- Die Leiter des Kabels werden mit einem Schraubverbinder mit Drehmomentschrauben verbunden, deren Kopf sich bei Erreichen des richtigen Drehmoments löst.
- Die Isolierung der verschiedenen Phasenleiter erfolgt mit Schrumpfschlauch aus Polyolefin.
- Die Isolierung ist mit Innenschmelzkleber versehen, der beim Erwärmen schmilzt.
- Tritt der Klebstoff aus der gecrimpten Hülse aus, ist die Montage abgeschlossen. Die Verbindung ist vollständig wasserdicht.
- Sektorförmige Leiter brauchen nicht rundgepresst zu werden.
- Die enthaltene Einlage ermöglicht das einfache Verbinden eines 3+1-Kabels mit einem 4G-Kabel.



Die Leiterverbindung erfolgt mithilfe eines Schraubverbinders. Mit Knarre und Steckschlüssel wird die Schraube angezogen, bis sich der Abreißkopf löst.



Die Schrumpfung der Isolierung erfolgt mittels Wärmezufuhr.

Schraubverbinder mit Schrumpfsolierung, 1 kV

Satz zum Verbinden 3-, 4- und 5 adriger Kabel.

Für massive und mehrdrähtige Leiter aus Cu/Al gemäß IEC60228.



Leitertyp rund mm ²	Leitertyp sektorförmig mm ²	Name	Anm.
10-50	16-50	KSC50N-1-4HS	Inhalt: 1 Außenmantel, 4 x SC50N, 4 Innenschläuche und Schleifvlies.
10-50	16-50	KSC50N-1-5HS	Inhalt: 1 Außenmantel, 5 x SC50N, 5 Innenschläuche und Schleifvlies.
35-95	50-95	KSC95N-1-4HS	Inhalt: 1 Außenmantel, 4 x SC95N, 4 Innenschläuche und Schleifvlies.
35-95	50-95	KSC95N-1-5HS	Inhalt: 1 Außenmantel, 4 x SC95N, 5 Innenschläuche und Schleifvlies.
70-150	70-150	KSC150N-1-4HS	Inhalt: 1 Außenmantel, 4 x SC150N, 4 Innenschläuche und Schleifvlies.
70-150	70-150	KSC150N-1-5HS	Inhalt: 1 Außenmantel, 5 x SC150N, 5 Innenschläuche und Schleifvlies.
95-240	95-240	KSC240N-1-4HS	Inhalt: 1 Außenmantel, 4 x SC240N, 4 Innenschläuche und Schleifvlies.
95-240	95-240	KSC240N-1-5HS	Inhalt: 1 Außenmantel, 5 x SC240N, 5 Innenschläuche und Schleifvlies.

Schrumpfverbinder – Pressverbinder mit Schrumpfsolierung, 1 kV

Komplettsätze – Crimp & Heat

Komplettsätze zum einfachen Verbinden von 4- oder 5G-Kabeln mit 1 kV und Kunststoffisolierung aus mehrdrätigen Al-Leitern von 16-25 mm² sowie zum Verbinden von Cu-Leitern von 10-16 mm² der Klassen 1, 2, 5 oder 6. Der Satz enthält Stoßverbinder und Schrumpfschlauch für unterschiedliche Leiterquerschnitte. Das System beinhaltet einen Stoßverbinder für den Übergang zwischen Kupfer- und Aluminiumkabel. Z. B. beim Verbinden von Al-Kabeln in Beleuchtungs- und Schaltanlagen. Für das Crimpen der Stoßverbinder genügt ein einziges Werkzeug. Zur Auswahl stehen entweder ein Handwerkzeug oder eine hydraulische Presse aus dem 6t System von Elpress.

Funktionsweise:

- Die Einzelleiter werden mit den Verbindern AS1625, AKS1625-1016 oder KSF16 verpresst.
- Verwenden Sie hierzu die Elpress-Handzange EW1025 oder das System 600 mit Pressbackenpaar TBKA9-11,5.
- Innen- und Außenschlauch sind so bemessen, dass sie leicht aufzubringen sind, und werden anschließend mittels Wärmezufuhr geschrumpft.
- Die Länge der Isolierung ist so bemessen, dass sie die Ader- und Mantelisolierung des Kabels sicher abdeckt.
- Die dickwandige Isolierung ist innen mit Kleber beschichtet, der die Verbindung wasserdicht und robust macht.
- Erfüllt die Anforderungen der SS-EN 50393. Die Stoßverbinder sind gemäß IEC 61238-1 geprüft und zugelassen.



Satz für 4G-Kabel.



Satz für 5G-Kabel.



Die Schrumpfung der Isolierung erfolgt mittels Wärmezufuhr.

Pressverbinder mit Schrumpfsolierung, 1 kV

Zum Verbinden von 4- oder 5G-Kabeln aus mehrdrätigem Al-Leiter von 16-25 mm² gemäß IEC60228 und zum Verbinden von Cu-Leitern von 10-16mm² der Klassen 1, 2, 5 oder 6. Erfüllt die Anforderungen der SS-EN50393.



Al mehrdrätig mm ²	mm ² (Cu)	Name	Werkzeug	St./Pkg.	Anm.
16-25	10-16	KHS-AKS1025-4	V600, EW1025	4	Inhalt: 1 Außenmantel, 4 x AKS16-25-1016, 4 Innenschläuche und Schleifvlies.
16-25	10-16	KHS-AKS1025-5	V600, EW1025	5	Inhalt: 1 Außenmantel, 5 x AKS16-25-1016, 5 Innenschläuche und Schleifvlies.
16-25		KHS-AS1625-4	V600, EW1025	4	Inhalt: 1 Außenmantel, 4 x AS1625, 4 Innenschläuche und Schleifvlies.
16-25		KHS-AS1625-5	V600, EW1025	5	Inhalt: 1 Außenmantel, 5 AS1625, 5 Innenschläuche und Schleifvlies.

60

Komplett-Sets Crimp-Verbinder Al 50-240 mm², 1 kV

Komplettsets MultiCrimp-Verbinder für Aluminium-Niederspannungsleiter (1 kV) mit 50-240 mm² gemäß IEC 60228 mit dem System 1300.



Leitertyp rund mm ²	Leitertyp sektorförmig mm ²	Name	Anm.
50-95	50-95	KHS-AS5095-1-4	1 Außenmantel, 4 Innenschläuche, 1 Reinigungsset, Anleitung
120-150	120-150	KHS-AS120150-1-4	1 Außenmantel, 4 Innenschläuche, 1 Reinigungsset, Anleitung
185-240	185-240	KHS-AS185240-1-4	1 Außenmantel, 4 Verbinder, 4 Innenschläuche, 1 Reinigungsset, Anleitung

Schneid- und Abisolierwerkzeuge

Schneid- und Abisolierwerkzeuge	2
Werkzeuge zum Schneiden und Abisolieren 0,02-16 mm ²	3
EMBLA und EMBLA (rechtwinklig)	3
Zubehör EMBLA	4
Werkzeuge zum Abisolieren von Leitern von 2,5-40 mm Ø	5
TOR und ODEN	5
Werkzeuge zum Schneiden und Abisolieren von Leitern von 0,5-6 mm ² und Schneiden bis 20 mm Ø	6
SCT001, CT10, CT20 und UP-B41	6
Werkzeuge zum Schneiden von Leitern bis zu 80 mm Ø	7
HKS34, HKS50 und Schneidmesser für HKS50	7
HKS62, HKS80, HKS35F und HKS60F	8
Werkzeug zum Abtragen der Beschichtung von VPE-Kabeln mit 10-50 mm Ø	9
FBS1722	9
Werkzeug zum Abmanteln der VPE-Isolierung an Mittelspannungskabeln	10
FBS1723	10
Akku-Kabelschere	11
PKL54C	11
Hydraulische Handkabelscheren und Schneidköpfe KL/2585	12
HKL40/KL40, HKL55/KL55, HKL85/KL85	13
Technische Daten Hydraulische Handkabelscheren	13

Schneid- und Abisolierwerkzeuge

Abisolierwerkzeuge

Zum Abisolieren von Leitungen sind z. B. die Werkzeugserien Embla, Tor und Oden erhältlich, die für Leitungen von ca. 0,02 mm² bis ca. 40 mm ausgelegt sind. Die Werkzeuge bestechen durch eine hohe Präzision, ergonomische Anpassung, Benutzerfreundlichkeit und Zuverlässigkeit.



EMBLA, ergonomisch optimiertes Abisolier- und Schneidwerkzeug.



Das Abisolierwerkzeug ODEN kommt mit einem einfachen Handgriff zum Einsatz.

Schneidwerkzeuge

Zum Schneiden von Cu- und Al-Leitern mit bis zu ca. 85 mm Ø sind verschiedene Werkzeugausführungen erhältlich. Neben einfachen mechanischen Werkzeugen zum Schneiden von Leitern mit bis zu 20 mm Ø sind auch verschiedene Hydraulikwerkzeuge für Leitern mit bis zu ca. 85 mm Ø erhältlich.

Der Leiterquerschnitt, auf den das Schneidwerkzeug ausgelegt ist, richtet sich in erster Linie nach dem Leitertyp, also z. B. Nieder- oder Mittelspannungskabel sowie Leiter der Klasse 1 (eindräftig), 2 (mehrdräftig), Klasse 5 (feindräftig) und Klasse 6 (feinstdräftig). Auch die Härte des Leitermaterials wirkt sich auf das Ergebnis aus. So ist PKL54C z. B. zum Schneiden von Niederspannungskabeln vom Typ Cu FKKJ 4 x 95 mm² oder Al AKKJ 4 x 240 mm² bzw. Mittelspannungskabeln vom Typ Al AXLJ 3 x 150 mm² vorgesehen. Die Isolierung nimmt einen gewissen Raum am Mittelspannungskabel ein, wodurch sie einen begrenzenden Faktor darstellen kann.



Schneidwerkzeug PKL54C.

Werkzeuge für VPE-Kabel

Zur Vorbereitung von Mittelspannungskabeln mit 12-24 kV sowie zum Abtragen der leitenden Schicht und VPE-Isolierung sind die Werkzeuge FBS1722 und FBS1723 erhältlich.



Das stabile Abisolierwerkzeug FBS1722 liefert bessere Ergebnisse und hinterlässt glattere Flächen als die meisten anderen Geräte dieser Art.

Werkzeuge zum Schneiden und Abisolieren 0,02-16 mm²

Eigenschaften:

- Schneidleistung (EMBLA S, Standardeinsatz): - massiver Leiter 1,5 mm² (AWG 16), - mehrdrähtiger Leiter 10 mm² (AWG 8)
- Vielseitig: Abmantlung der meisten modernen Isolierungen durch einfaches Prinzip und Austauschbarkeit der Abisoliereinsätze. Größerer Einsatzbereich als die meisten anderen Werkzeuge in diesem Segment.
- Nach dem Abisoliervorgang öffnen sich die Abisolierklingen und die Klemmbacken und bleiben beim Rückstellen des Werkzeuges geöffnet. Der so abisolierte Leiter kann leicht und ohne Beschädigung entnommen werden.
- Ergonomisch: Sicheres und bequemes Arbeiten mit minimalem Kraftaufwand durch spezielles Design, weiche Gummieinlage im festen Griff, niedrige Reibung, optimierte Griffspannweite, abgewinkelten Werkzeugkopf und geringes Gewicht.
- Lange Lebensdauer: Lange Einsatzdauer durch austauschbare Abisoliereinsätze und Schneidmesser.
- Zuverlässig: In über 150.000 Zyklen getestet. Hergestellt aus hochfestem Kunststoff, der doppelt so robust ist wie herkömmliches PA 6 (Nylon).



EMBLA

Abisolier- und Schneidwerkzeug.

Embla ist in 3 Ausführungen erhältlich:

EMBLA S,

- mit Abisoliereinsatz und geraden Klingen für PVC-Isolierungen mit 0,02-10 mm² (AWG 34-8)

EMBLA V,

- mit Abisoliereinsatz und Klingen in V-Form, für härtere Isolierungen mit 0,1-4 mm² (AWG 28-12)

EMBLA 16,

- mit Abisoliereinsatz und ovalen Klingen, für 4-16 mm² (AWG 12-5)

mm ²	AWG	Name	Nettogewicht (kg)	Länge mm	Breite	Höhe
0,02-10	34-8	EMBLA S	0,184	191	123	20
0,1-4	28-12	EMBLA V	0,18	191	123	20
4-16	12-6	EMBLA16	0,182	191	123	20

EMBLA (rechtwinklig)

Abisolier- und Schneidwerkzeug mit rechtwinkligem Griff.



mm ²	AWG	Name	Nettogewicht (kg)	Länge mm	Breite	Höhe
0,02-10	34-8	EMBLA RA S	0,136	144	168	23
0,1-4	28-12	EMBLA RA V	0,136	144	168	23
4-16	12-6	EMBLA RA 16	0,136	144	168	23





Zubehör EMBLA

EMBLA und EMBLA RA sind mit den folgenden Abisoliereinsätzen für verschiedene Leitungsstärken und Isolierungen kombinierbar. Der Austausch der Einsätze erfolgt mit einem einfachen Handgriff.



EMBLA S-Einsatz

EMBLA SP S

- mit Abisoliereinsatz und geraden Klingen für PVC-Isolierungen mit 0,02-10 mm² (AWG 34-8)

EMBLA SP V

- mit Abisoliereinsatz und Klingen in V-Form, für härtere Isolierungen mit 0,1-4 mm² (AWG 28-12)

EMBLA SP 16

- mit Abisoliereinsatz und ovalen Klingen, für 4-16 mm² (AWG 12-5)



EMBLA V-Einsatz

mm ²	AWG	Name	Nettogewicht (kg)
0,02-10	34-8	EMBLA SP S-CASSETTE	0,002
0,1-4	28-12	EMBLA SP V-CASSETTE	0,002
4-16	12-6	EMBLA SP 16-CASSETTE	0,002



EMBLA 16-Einsatz



Werkzeuge zum Abisolieren von Leitern von 2,5-40 mm Ø



Drei Abmantelungsfunktionen.

TOR

Werkzeug zum Abisolieren von Leitern von 4,5-40 mm Ø

Eigenschaften:

- Zwei austauschbare Kabelhaken für unterschiedliche Leitungsdurchmesser
- Raststellungen für Quer-, Längs- und Spiralschnitte
- Abisolieren: Leitungsdurchmesser 4,5-40 mm, Isolierungstärken bis 4,5 mm

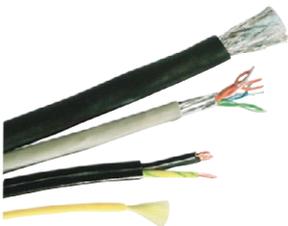
Max. Leiter-Ø	Name	Nettogewicht (kg)	Länge mm	Breite	Höhe
4,5-40	TOR	0,206	150 (167)	42 (52)	31 (31)

Abmessungen: Kleiner Haken / (großer Haken)

Zubehör TOR



mm²	AWG	Name	Nettogewicht (kg)
4,5-40	11-1	TOR SP KNIFE	0,0013
20-40	4-1	TOR SP BIG HOOK	0,04
4,5-25	11-3	TOR SP SMALL HOOK	0,04



ODEN dient zum Abisolieren von Signal-, Telefon-, Audio-, Instrumenten-, Datenleitungen usw.

ODEN

Werkzeug zum Abmanteln von Leitern von 2,5-11 mm Ø.

Für Signal-, Telefon-, Audio-, Instrumenten-, Daten- und vergleichbare Leitungen.

Eigenschaften:

- Präzise Einstellung und Feinjustierung über Stellrad mit neun Positionen
- Abisolieren: Leiter-Ø 2,5-11 mm, Mantelstärke bis 1,0 mm
- Flexibel: Zum Abmanteln oder Abisolieren der meisten mehradrigen und optischen Leitungen mit bis zu 11 mm Ø geeignet

Max. Leiter-Ø	Name	Nettogewicht (kg)	Länge mm	Breite	Höhe
2,5-11	ODEN	0,043	91	40	19

Zubehör ODEN



Name	Nettogewicht (kg)
ODEN SP KNIFE	0,0001

Werkzeuge zum Schneiden und Abisolieren von Leitern von 0,5-6 mm² und Schneiden bis 20 mm Ø.



SCT001

Abisolier- und Schneidwerkzeug zum Schneiden und Abisolieren von Leitern 0,5-6 mm².

Eigenschaften:

- Material: hochwertiger Stahl
- Zum Schneiden von 0,5-6 mm² (20-10 AWG)
- Zum Abisolieren von 0,5-6 mm² (20-10 AWG)
- Leicht und handlich
- Arretierbare Einstellung

mm ²	AWG	Max. Leiter-Ø	Name	Nettogewicht (kg)	Länge mm	Breite	Höhe
0,5-6	10-20	2	SCT001	0,102	140	65	10



CT10

Kabelschere zum Schneiden von Leitern bis ca. 10 mm² Ø.

Eigenschaften:

- Zum Schneiden von Cu- und Al-Leitern bis ca. 10 mm Ø
- Nicht zum Schneiden von Stahl geeignet
- Klein und handlich
- Schneidmesser aus gehärtetem Schmiedestahl
- Saubere Schnittkanten dank optimierter Schneidmesserform

Max. Leiter-Ø	Name	Nettogewicht (kg)	Länge mm	Breite	Höhe
10	CT10	0,16	165	50	15



CT20

Kabelschere zum Schneiden von Leitern bis ca. 20 mm² Ø.

Eigenschaften:

- Zum Schneiden von Cu- und Al-Leitern bis ca. 20 mm Ø
- Nicht zum Schneiden von Stahl geeignet
- Stabile und handfreundliche Griffe
- Schneidmesser aus gehärtetem Schmiedestahl
- Saubere Schnittkanten dank optimierter Schneidmesserform

Max. Leiter-Ø	Name	Nettogewicht (kg)	Länge mm	Breite	Höhe
20	CT20	0,471	240	78	21



UP-B41

Kabelschere zum Schneiden von Leitern bis ca. 15 mm² Ø.

Eigenschaften:

- Zum Schneiden feindrätiger Cu- und Al-Leitern.
- Nicht zum Schneiden von Stahl geeignet
- Klein und handlich
- Professionelles Werkzeug höchster Qualität
- Saubere Schnittkanten dank optimierter Schneidmesserform
- Minimaler Kraftaufwand

mm ²	AWG	Max. Leiter-Ø	Name	Nettogewicht (kg)	Länge mm	Breite	Höhe
95	4/0	15	UP-B41	0,357	255	25	70



Werkzeuge zum Schneiden von Leitern bis zu 80 mm Ø



HKS34



Kabelschere zum Schneiden von Leitern bis ca. 34 mm Ø.

Eigenschaften:

- Zum Schneiden von herkömmlichen Cu- und Al-Leitern
- Zum Schneiden von legierten Freileiterseilen und BLX bis 241 mm² (außer FeAl)
- Lieferung in robuster Textiltasche

Max. Leiter-Ø	Name	Nettogewicht (kg)	Länge mm	Breite	Höhe
34	HKS34	0,908	350	185	60



HKS50



Kabelschere zum Schneiden von Leitern bis ca. 50 mm Ø.

Schneidwerkzeug für Stahl und Cu/Al-Leitern mit austauschbaren Schneidmessern. Im Lieferumfang der HKS50 ist das Universal-Schneidmesser UFE1 für Al/Cu, FeAl-Seile, flexiblen Stahldraht und Abspanndraht enthalten. Lieferung in robuster Textiltasche mit Bedienungsanleitung und Reinigungskamm.

Eigenschaften:

- Einwandfreie Schnittkante am Kabel dank Scherenbewegung
- Mühelose Installationsarbeiten durch Bedienung mit einer Hand
- Zuverlässige und bewährte Sperrfunktion
- Einfaches Wechseln der Schneidmesser durch das Lösen von zwei Schrauben
- Deutliche Kennzeichnung der Einsatzbereiche auf den Schneidmessern

Max. Leiter-Ø	Name	Nettogewicht (kg)	Länge	Breite	Höhe
50	HKS50	1,443	350	185	60



Schneidmesser für HKS50



Max. Leiter-Ø	Name	Nettogewicht (kg)	Anwendung
50	UFE2	0,13	Für Cu/Al, flex. Stahldraht, INOX, FeAl-Seile, Schrauben, Abspanndraht, Klaviersaiten und massive Cu-Kontaktleiter.
50	UFE1	0,104	Für Cu/Al, flex. Stahldraht, INOX, FeAl-Seile, Schrauben, Abspanndraht und massive Cu-Kontaktleiter.
30	UFEB	0,111	Für Cu/Al, flex. Stahldraht und FeAl-Seile, hauptsächlich zum Schneiden von Daten- und Signalleitungen.
50	UFE	0,104	Für Cu/Al-Leiter, sauberer Schnitt und geeignet für die meisten flexiblen Leitungen. Nicht zum Schneiden von Stahl geeignet.



HKS62

Kabelschere zum Schneiden von Leitern bis ca. 62 mm Ø.



Eigenschaften:

- Zum Schneiden von herkömmlichen Cu- und Al-Leitern
- Zum Schneiden von legierten Freileiterseilen und BLX bis 241 mm² (außer FeAl)
- Lieferung in robuster Textiltasche

Max. Leiter-Ø	Name	Nettogewicht (kg)	Länge mm	Breite	Höhe
62	HKS62	2,005	350	185	60



HKS80

Kabelschere zum Schneiden von Leitern bis ca. 80 mm Ø.



Eigenschaften:

- Zum Schneiden von herkömmlichen Cu- und Al-Leitern
- Lieferung in robuster Textiltasche

Max. Leiter-Ø	Name	Nettogewicht (kg)	Länge mm	Breite	Höhe
80	HKS80	3,199	585	215	65



HKS35F

Kabelschere zum Schneiden von Leitern bis ca. 35 mm Ø.



Eigenschaften:

- Kabelschere
- Zum Schneiden von herkömmlichen Cu- und Al-Leitern
- Lieferung in robuster Textiltasche

Max. Leiter-Ø	Name	Nettogewicht (kg)	Länge mm	Breite	Höhe
35	HKS35F	1,59	330	185	60



HKS60F

Kabelschere zum Schneiden von Leitern bis ca. 60 mm Ø.



Eigenschaften:

- Kabelschere
- Zum Schneiden von herkömmlichen Cu- und Al-Leitern
- Lieferung in robuster Textiltasche

Max. Leiter-Ø	Name	Nettogewicht (kg)	Länge mm	Breite	Höhe
60	HKS60F	3,421	470	185	60



Werkzeug zum Abtragen der Beschichtung von VPE-Kabeln mit 10-50 mm Ø



FBS1722

Abisolierwerkzeug für die fest verbundene, äußere Leitungsschicht von VPE-Kabeln.



Eigenschaften:

- Zum Lieferumfang von FBS1722 gehören das Abisolierwerkzeug, 100 g Silikonpaste und die Bedienungsanleitung in einer gepolsterten Kunststoffbox.
- Abisolierung von 10 bis 50 mm Ø möglich, was bis 800 mm² bei 12 kV, 630 mm² bei 24 kV und 500 mm² bei 36 kV entspricht
- Einstellung der Schnitttiefe zwischen 0 und 1,2 mm in Stufen à 0,1 mm mittels Stellrad
- Die Abisolierung kann bis zu einem Abstand von 25 mm von der Schirmkante erfolgen und hinterlässt eine sehr gleichmäßige VPE-Oberfläche
- Das Schneidmesser ist gehärtet (mind. HRC 55), sehr einfach auszutauschen und weist ein geschliffenes Spezialprofil auf

Max. Leiter-Ø	Name	Nettogewicht (kg)	Länge mm	Breite	Höhe
10-50	FBS1722	0,813	235	200	55



Das Werkzeug FBS1722 wird einschließlich Silikonpaste und Bedienungsanleitung in einer Box geliefert.

Zubehör für FBS1722

Ersatzteile für das Abisolierwerkzeug FBS1722. RS = Ersatz-Schneidmesser und SP = Silikonpaste.

Name	Nettogewicht (kg)
FBS1722RS	0,006
FBS1722SP	0,115

Werkzeug zum Abmanteln der VPE-Isolierung an Mittelspannungskabeln



CE FBS1723

Werkzeug zum Abmanteln der VPE-Isolierung an Mittelspannungskabeln.

Eigenschaften:

- Zum Lieferumfang von FBS1723 gehören das Abisolierwerkzeug, 100 g Silikonpaste und die Bedienungsanleitung in einer gepolsterten Kunststoffbox.
- Einfache Bedienung: Das Werkzeug einfach mit dem Griff drehen
- Abisolierung von 15 bis 52 mm Ø möglich, was bei 12 kV 50-1000 mm², bei 24 kV 25-1000 mm², bei 36 kV bis zu 630 mm² und bei 52 kV bis zu 500 mm² entspricht
- Die Schnitttiefe ist von 0 bis 15 mm einstellbar
- Abisolierlänge unbegrenzt
- Schneidmesser auch separat als Ersatzteil erhältlich
- Einstellbarer Vorschub in 5 Positionen, Schneidmesser gehärtet (mind. HRC 55), mit geschliffenem Spezialprofil und sehr einfach auszutauschen



Max. Leiter-Ø	Name	Nettogewicht (kg)	Länge mm	Breite	Höhe
15-52	FBS1723	1,072	275	220	65



Das Werkzeug FBS1723 wird einschließlich Silikonpaste und Bedienungsanleitung in einer Box geliefert.

Zubehör für FBS1723

Ersatzteile für das Abisolierwerkzeug FBS1723. RS = Ersatz-Schneidmesser und SP = Silikonpaste.

Name	Nettogewicht (kg)
FBS1723RS	0,001
FBS1722SP	0,115



Akku-Kabelschere



PKL54C

Elektrische Kabelschere zum Schneiden von Cu- und Al-Leitern bis 54 mm Durchmesser.

Eigenschaften:

- Nicht zum Schneiden von Stahl geeignet
- Lieferung in Tasche mit Li-Ionen-Akku (14,4 V) und Ladegerät
- Optimale Qualität der Schnittkante durch Scherenbewegung
- Überlastungsschutz durch integrierte Sicherung
- CE-Zeichen



Elektrische Kabelschere PKL54C.

Max. Leiter- ϕ	Name	Nettogewicht (kg)	Länge mm	Breite	Höhe	Lieferung
54	PKL54C	0,001	338	220	120	
54	PKL54C-WOBC	0,001	338	22	12	Ohne Akku/Ladegerät

Hydraulische Handkabelscheren und Schneidköpfe



KL2585



Eigenschaften:

- Zum Schneiden von Cu-Leitern bis 4 x 150 mm² sowie Al-Leitern und Leitern mit Papier- und Kunststoffisolierung bis 85 mm \square (je nach Konstruktion und Material des Leiters sind Einschränkungen möglich)
- Zum Schneiden von Kabeln mit Stahlbewehrung (nicht Stahldrahtbewehrung) geeignet
- Verwendung mit Fußpumpe P4000 oder elektrischer Pumpe PS710
- Lieferung in Sperrholzbox

mm ²	AWG/ MCM	Max. Leiter- ϕ	Name	Nettogewicht (kg)	Länge mm	Breite	Höhe
630	1000	85	KL2585	10,35	250	377	75





HKL40/KL40, HKL55/KL55, HKL85/KL85

Verschiedene Kabelscheren für fast jeden Bedarf beim Schneiden von Stromleitungen und Seilen. Die Schneidköpfe (KL) werden von einer Elpress-Pumpe angetrieben (z. B. Fußpumpe P4000 oder Pumpe PS710). Nicht zum Schneiden von Stahldraht und Leitern mit Stahldrahtbewehrung geeignet.



Max. Leiter- ϕ	Name	Nettogewicht (kg)	Länge mm	Breite	Höhe
40	HKL40	6,058	645	165	85
55	HKL55	4,133	560	140	55
85	HKL85	7,6	745	190	72
40	KL40	4,7	285	105	85
55	KL55	3,5	300	110	55
85	KL85	6,7	385	170	75

HKL40, KL40, HKL55 und KL55

Technische Daten Hydraulische Handkabelscheren

HKL40/KL40/HKL55/KL55/HKL85/KL85



HKL85 and KL85

Hydraulische Handkabelschere, hydraulischer Kabelschneider-Aufsatz	HKL40KL40	HKL55KL55	HKL85KL85
Max. Scherenöffnung	ϕ 40	ϕ 55	ϕ 85
Max. Schneidkraft, kN	88	43	55
Max. Schneidleistung, z. B.			
Kupferleiter	ϕ 40	400 (500) mm ²	630 mm ²
Massiver Leiter, gegläht		ϕ 20	
Stange			
Aluminiumleiter	ϕ 40	3x240+95 mm ²	3x240+95 mm ² 630 (800 mm ²)
Massiver Leiter, gegläht		ϕ 25	
FeAl-Seil	ϕ 40		
Stange	ca ϕ 40		
Telefonleitung		ϕ 55	
Stahlseil (<180 daN/mm ²)	ϕ 11		
Stahlstange	ϕ 18		

Tiefenerdung

Allgemeine Informationen	2
Aufbau und Funktion des Systems	3
Tiefenerdungssystem FS	4
Tiefenerdungssystem FSHD.....	5
Zubehör für Elpress-Tiefenerdungssysteme	6
Schlagköpfe für Tiefenerdungssystem FS und FSHD.....	7
Aufbau und Funktion des Systems	8

Allgemeine Informationen

Vorteile

Das Elpress-System zur Tiefenerdung bietet zahlreiche Vorteile:

- Da das Erdungsseil keine Verbindungsstellen aufweist, besteht kein Risiko von Unterbrechungen.
- Spitze und Führungsrohre sind auf einen großen Querschnittsbereich (16-95 mm²) ausgelegt.
- Mit verschiedenen Seilmaterialien kombinierbar (z. B. weiches oder hartes Kupfer, verzinkter oder rostfreier Stahl).
- Bei Verwendung von Kupferseilen dienen die Stahlrohre als Opferanode und schützen wirksam vor Korrosion.
- Vollständige Kontrolle über die synchrone Bewegung von Seil und Rohr und laufende Messung des Erdungswiderstands.
- Unkompliziertes und sicheres Eintreiben dank weniger Komponenten.
- Niedriges Gesamtgewicht im Vergleich zu anderen Systemen.
- Komplette Erdungsanlage zu niedrigeren Gesamtkosten als konventionelle Systeme.
- Optimale Ergonomie durch 800 mm Rohrlänge.



Das Tiefenerdungssystem von Elpress kommt z. B. an Mobilfunksendeanlagen zum Einsatz.

Theorie

Das Prinzip hinter dem Elpress-System ist eine Tiefenerdung ohne Verbindungen. Die Elektrode besteht aus einem Kupferseil, das durch ein System aus 0,8 m langen Stahlrohren in den Boden eingetrieben wird. Eine gehärtete Stahlspitze führt das Erdungsseil mit sich, das in die Spitze eingeführt und am Führungsrohr fixiert wird. Pro 0,8 m Erdungsseil und Rohr, die in den Boden eingetrieben werden, wird ein Verlängerungsrohr in das vorausgegangene Rohr eingeschoben. Da der Erdungswiderstand am anderen Seilende laufend gemessen werden kann, wird das Eintreiben bei Erreichung des gewünschten Werts beendet und das letzte Verlängerungsrohr herausgezogen. Das Eintreiben erfolgt in der Regel mit Hilfe eines elektrischen Schlaghammers oder eines Presslufthammers mit dem passenden Schlagkopf oder eines Vorschlaghammers und dem Schlagkopf FS62C.



Schlagkopf FS62C

Lebensdauer

Das Elpress-Tiefenerdungssystem besteht aus Stahlrohren und einem Kupferseil. Die Stahlrohre fungieren als Opferanode mit relativ großem Korrosionsstrom zur Kupferelektrode (Kathode). Diese Metall-Kombination wirkt auf die Umgebung stabilisierend und neutralisierend. Befindet sich in einigen Metern Entfernung vom Erder ein Kabel mit Bleimantel in der Erde, senkt dies den Korrosionsstrom von der Bleianode zum Fe/Cu-Erder im Vergleich zu einem Erder ohne Fe-Rohr um 40 %. Theoretisch ergibt sich für den Bleimantel also eine fast doppelt so lange Lebensdauer. Versuche haben gezeigt, dass der Korrosionsstrom nach einigen Monaten praktisch auf Null sinkt. Dies liegt daran, dass sich an der Elektrode eine sogenannte Polarisierungsschicht bildet. Diese senkt den Strom und damit auch die Korrosion. Wie stark diese Senkung ist, hängt u. a. von der Bodenbeschaffenheit ab. Theoretisch wirkt eine Wechselstromlast der Korrosion entgegen. Daher liegt die tatsächliche Lebensdauer oft über der theoretischen.

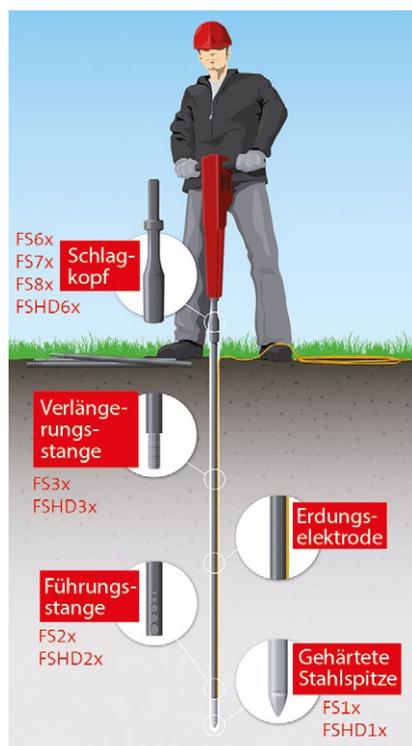
Aufbau und Funktion des Systems

Das Elpress-System umfasst die folgenden 5 Bestandteile:

- Stahlspitze, gehärtet
- Führungsrohr
- Verlängerungsrohr
- Hammereinsatz/Schlagkopf
- Erdungsleitung blank (im Großhandel erhältlich)

Einfache Funktion

- Die Erdungsleitung wird in die gehärtete Stahlspitze eingeführt und vom Führungsrohr fixiert.
- Die Verlängerungsrohre sind mit einem Führungszapfen versehen, der beim Eintreiben in das jeweils zuvor eingetriebene Rohr eingeschoben wird.
- Der Erdungswiderstand kann laufend gemessen werden. Wenn der gewünschte Wert erreicht ist, kann das Eintreiben beendet und das letzte Verlängerungsrohr herausgezogen (und daher wiederverwendet) werden.



Praktische Hinweise:

1. Planen Sie die Erdungsanlage. Wie ist die Bodenbeschaffenheit? Bei normalen und lockeren Böden reichen Stahlrohre mit 17 mm Ø aus. Bei harten und felsigen Böden werden Stahlrohre mit 21 mm Ø (HD-Ausführung) empfohlen. Ist eine Parallelschaltung von Erdern möglich?

2. Bestimmen Sie den spezifischen Erdungswiderstand. Mit diesem Wert und dem maximalen Erdungswiderstand lässt sich die erforderliche Länge des Erdungsleiters ermitteln.
3. Beginnen Sie das Eintreiben, indem Sie den Erdungsleiter in der gehärteten Spitze des Führungsrohrs fixieren. Erdungsleiter mit 16 mm² sind vor dem Aufschieben der Spitze doppelt zu legen. Bei lockerem Boden sind Vorschlaghammer und Schlagkopf ausreichend. Bei schwerem Boden oder in größeren Tiefen empfiehlt sich der Einsatz eines elektrischen Schlaghammers oder eines Presslufthammers. Hinweis: Der Schlagkopf darf sich beim Eintreiben nicht drehen.
4. Kontrollieren Sie, dass Erdungsleiter und Rohr mit der gleichen Geschwindigkeit eingetrieben werden. Ist dies nicht der Fall, kann dies folgende Ursachen haben:
 - Es wird mehr Rohr als Seil benötigt: Das Rohr hat sich ggf. verbogen, verläuft dann parallel zur Oberfläche, und das Seil folgt nicht mehr dem Rohr.
 - Das Rohr setzt die Bewegung fort, aber das Seil stoppt: Das Seil hat sich gelöst und kann hochgezogen werden, oder das Rohr hat sich gekrümmt.
 - Beides stoppt in der Bewegung: Sie sind auf Stein oder Fels gestoßen. Wenn das Gestein nach ca. 10 Sekunden nicht nachgibt, muss der Vorgang erneut gestartet werden.

Wenn das Eintreiben unterbrochen wurde, ist der erneute Versuch im Abstand von 1,5 x der bereits eingetriebenen Seillänge vorzunehmen.

5. Beim Eintreiben des Erdungsleiters sollte der Erdungswiderstand am besten laufend gemessen werden. Halten Sie ggf. Erder für eine Parallelschaltung bereit. Verbindungen und Abzweigungen des Erdungsseils erfolgen mit Stoßverbindern oder Abzweigklemmen und dem entsprechenden Werkzeug von Elpress.



Leitfähigkeit der verschiedenen Bodenarten.



2. Messung des Erdungswiderstands.



3. Der Erdungsleiter wird an der gehärteten Stahlspitze des Führungsrohrs befestigt.



Der Eintreibvorgang beginnt.

Tiefenerdungssystem FS

Das Elpress-Tiefenerdungssystem FS umfasst 3 Bestandteile. Spitze (FS1x), Führungsrohr (FS2x) und Verlängerungsrohr (FS3x).



FS1x



Spitze aus gehärtetem Stahl im Frontbereich. Passend zu FS21, ermöglicht die Verwendung verschiedener Typen von Erdungsleitern.

mm ² (Cu)	Name	Nettogewicht (kg)	Länge mm	St./ Pkg.
16-70	FS11	0,176	135	5
70-95	FS12	0,176	135	5



FS21



Führungsrohr aus Stahl, mit gerändelter Vertiefung zur effektiven Arretierung des Erdungsleiters. Für normale und lockere Böden.

∅	Name	Nettogewicht (kg)	Länge mm	St./ Pkg.
17	FS21	0,644	800	5



FS31



Verlängerungsrohr aus Stahl, mit Führungzapfen, der in das vorherige Rohr eingreift. Für normale und lockere Böden.

∅	Name	Nettogewicht (kg)	Länge mm	Anm.	St./ Pkg.
17	FS31	0,804	870	Länge einschließlich Führungzapfen	5



Tiefenerdungssystem FSHD

Das Elpress-Tiefenerdungssystem mit verstärkten Rohren für anspruchsvolle Bodenverhältnisse FSHD (HD: „Heavy-Duty“) umfasst 3 Bestandteile. Spitze (FSHD1x), Führungsrohr (FSHD2x) und Verlängerungsrohr (FSHD3x).



FSHD11



Gehärtete Stahlspitze für harte und felsige Böden. Verwendung in Kombination mit Führungsrohr FSHD23.

mm ² (Cu)	Name	Nettogewicht (kg)	Länge mm	St./ Pkg.
25-70 (95)	FSHD11	0,254	153	5



FSHD23



Führungsrohr aus Stahl, mit gerändelter Vertiefung zur effektiven Arretierung des Erdungsleiters. Für harte und felsige Böden.

ø	Name	Nettogewicht (kg)	Länge mm	St./ Pkg.
21	FSHD23	1,088	800	5



FSHD31



Verlängerungsrohr aus Stahl, HD, mit Führungszapfen, der in das vorherige Rohr eingreift. Besonders robustes Rohr für harte und felsige Böden.

ø	Name	Nettogewicht (kg)	Länge mm	Anm.	St./ Pkg.
21	FSHD31	1,224	870	Länge einschließlich Führungszapfen	5

Zubehör für Elpress-Tiefenerdungssysteme



Auszugshebel



Ergonomischer Auszugshebel, der das Hochziehen erleichtert und die Wiederverwendung des letzten Verlängerungsrohrs FS3x/FSHD3x ermöglicht.

∅	Name	Nettogewicht (kg)	Länge mm	Breite	St./Pkg.
18,5/22,5	FS41	0,403	230	60	1



Schlagkopf FS62C



Schlagkopf zum Eintreiben mittels Vorschlaghammer o. Ä., um Verformungen am Rohrende zu vermeiden. Speziell für den Einsatz mit den Rohren FS21/FS31 konstruiert.

Name	Nettogewicht (kg)	Länge mm	Breite	St./Pkg.
FS62C	1,018	110	45	1



Schlagbolzen FS



Schlagbolzen zum Eintreiben mittels Vorschlaghammer o. Ä., um Verformungen am Rohrende zu vermeiden.

Name	Nettogewicht (kg)	Länge mm	Breite	St./Pkg.
FS61	0,081	58	22	1



Schlagkopf FSHD



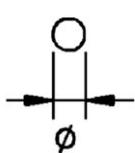
Schlagkopf zum Eintreiben mittels Vorschlaghammer o. Ä., um Verformungen am Rohrende zu vermeiden. Speziell für den Einsatz mit den Rohren FSHD23/FSHD31 konstruiert.

Name	Nettogewicht (kg)	Länge mm	Breite	St./Pkg.
FSHD62C	0,93	110	45	1





Schlagköpfe für Tiefenerdungssystem FS und FSHD



- Speziell für den Einsatz mit den Rohren FS21 FS31 konstruiert.
- Schützt das Rohrende beim Eintreiben mit einem elektrischen Schlaghammer oder einem Presslufthammer vor Verformungen.
- Für FS-Rohre mit 17 mm Außendurchmesser
- Kennzeichnung mit Katalognummer

Name	Werkzeug	Nettogewicht (kg)	Schaft-Ø	Flanschlänge	Gesamtlänge	Anm.
FS71C	BBD 12 TS, BHB 14	1,795	19	108	305	Auch in HD-Ausführung für Rohre mit 21 mm Außendurchmesser erhältlich
FS72C	BBD 12 T-01, Cobra 148/248, Pico 20, RH 571 5L/5LS, RH 658 5L/5LS, BHB 25	1,88	22	108	305	Auch in HD-Ausführung für Rohre mit 21 mm Außendurchmesser erhältlich
FS73C	TEX 23E, TEX 25E	1,972	25	108	305	Auch in HD-Ausführung für Rohre mit 21 mm Außendurchmesser erhältlich
FS81C	TE 52, TE 72, TE 92	1,43	18		265	Auch in HD-Ausführung für Rohre mit 21 mm Außendurchmesser erhältlich
FS83C	USH27	2,15	29		310	Auch in HD-Ausführung für Rohre mit 21 mm Außendurchmesser erhältlich
FS85C	BHF 25, BHF 30S	2,13	27	80	302	Auch in HD-Ausführung für Rohre mit 21 mm Außendurchmesser erhältlich
FS88C	TE905/TE805	1,66	22		288	
FS81D	SDSMax Syst.	1,42	18		215	
FS74C	TEX 11-DCS, TEX-11-DKS, BR 37, BR 45, DR 19	1,84	22	82	280	Auch in HD-Ausführung für Rohre mit 21 mm Außendurchmesser erhältlich
FS77C	TEX 31/31s, TEX-41/41s, BR 67 UK BR 87 UK	2,53	32	160	380	Auch in HD-Ausführung für Rohre mit 21 mm Außendurchmesser erhältlich



Aufbau und Funktion des Systems

Erdung

Ein Erder ist ein im Boden verlegter Leiter, der Strom von einer an den Erder angeschlossenen Anlage in das umgebende Erdreich ableiten soll. Wer immer Strom nutzt, nimmt die Erdung meist als selbstverständlich hin. Dies gilt ungeachtet der Tatsache, dass eine Stromnutzung ohne oder mit unzureichender Erdung erhebliche Risiken birgt. Alle Stromanbieter müssen ihre Anlagen mit zugelassenen Erdungsanlagen ausstatten. Dadurch ist gewährleistet, dass Überspannungen, die unterschiedliche Ursachen haben können, in das Erdreich abgeleitet werden und keinen Schaden anrichten. Die Erdung dient also dem Schutz von Personen, Eigentum, übertragene Signalen usw. bei Blitzschlägen u. Ä.

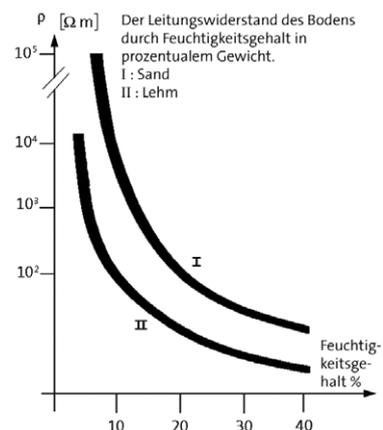
Eine zugelassene Erdung hat folgende Eigenschaften: (1) niedriger elektrischer Widerstand, (2) Fähigkeit zur stabilen Ableitung von Spannung (auch bei Witterungsschwung) und (3) lange Lebensdauer, also hohe Korrosionsbeständigkeit.

Bodenbeschaffenheit oder äußere Bedingungen? Der Boden ist in seiner Funktion als elektrischer Leiter von wesentlicher Bedeutung. Die technischen Daten und Anforderungen zur Erdung machen die technischen und wirtschaftlichen Vorteile einer Tiefenerdung gegenüber der Oberflächenerdung deutlich.

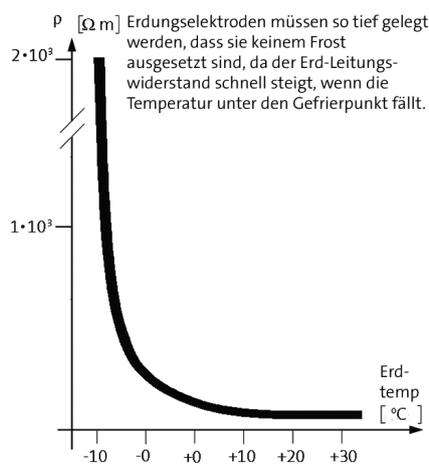
Im Boden erfolgt die Stromleitung in Form elektrolytischer Prozesse, der sogenannten Ionenleitung. Festkörper wie Kies o. Ä. sind in der Regel nicht leitend. Die elektrische Leitfähigkeit des Bodens hängt daher hauptsächlich vom Anteil an salzhaltigem Wasser ab, das durch Kapillarkräfte und osmotischen Druck in den Poren zwischen Sandkörnern und in hygroscopischen Bestandteilen von Humus (z. B. Lehm) gebunden ist. Das Wasser in tieferen Bodenschichten hat meist einen höheren Salzgehalt als das Oberflächenwasser. Je höher die Bodenfeuchte, desto höher die Leitfähigkeit. Die Bodenfeuchte liegt in der Regel zwischen 5 und 40 %.

Abweichungen unter 14-18 % verringern die Leitfähigkeit erheblich. Dies gilt auch für Kälte (Frost). All diese Faktoren sind bei der Planung eines Erders oder einer Erdungsanlage zwingend zu berücksichtigen.

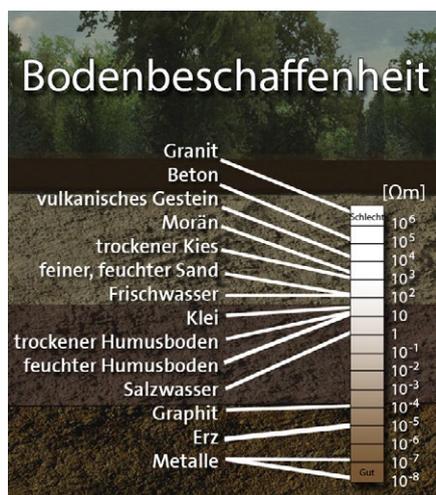
Witterungsbedingungen wie Kälte, Hitze, Regen und Wind wirken sich vor allem auf die obersten Bodenschichten (0-1,5 m) aus, die daher den stärksten Schwankungen unterliegen. Die effektivste Erdung wird also erreicht, wenn der Erder so tief in den Boden eingetrieben wird, dass Änderungen der Bodenfeuchte und -temperatur keine Rolle spielen.



Erdspezifischer Widerstand abhängig vom Feuchtigkeitsgehalt.



Erdspezifischer Widerstand abhängig von der Temperatur.



Leitfähigkeit der verschiedenen Bodenarten.
Leitfähigkeit der verschiedenen Bodenarten.

Spezifischer Erdwiderstand

Der spezifische Erdwiderstand gibt die elektrischen Eigenschaften des Bodens an und wird in Ωcm gemessen (früher in Ωcm , $1 \Omega\text{cm} = 100 \Omega\text{m}$). Ein Boden mit geringem spezifischen Widerstand weist eine gute elektrische Leitfähigkeit auf: 10-100 Ωm .

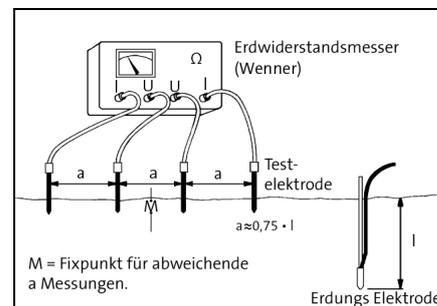
Der spezifische Erdwiderstand muss in jedem Fall gemessen werden, idealerweise zu unterschiedlichen Jahreszeiten und Witterungsbedingungen.

Heute kommen bei dieser Messung praktisch ausschließlich Messbrücken mit Spannungskompensation (Messmethode nach Wenner) mit 4 Polen zum Einsatz: 2 für die Stromelektroden und 2 für die Spannungssonden.

Die Pole werden an 4 vertikale Metallstäbe angeschlossen, die im Abstand von a Metern ca. 0,3-0,5 m tief in den Boden eingetrieben werden. (Siehe Abbildung) Mit Instrumenten, die ein direktes Ablesen von R ermöglichen, lässt sich der spezifische Erdwiderstand wie folgt berechnen:

$$\rho = 2 \times a \times R \Omega\text{m}$$

In nicht flözführendem Boden ist der spezifische Erdwiderstand unabhängig vom Elektrodenabstand a. Mit einem höheren Abstand a dringt der Prüfstrom tiefer in das Erdreich ein, und der gemessene Widerstand kann je nach dem, welchen Widerstand der Boden in ca. 1 Meter Tiefe aufweist, sinken oder steigen. Für eine ungefähre Berechnung des Ableitwiderstands des Erders in einer Tiefe von l muss der spezifische Erdwiderstand mit dem Elektrodenabstand $a \approx 0,75 \times l$ gemessen werden.



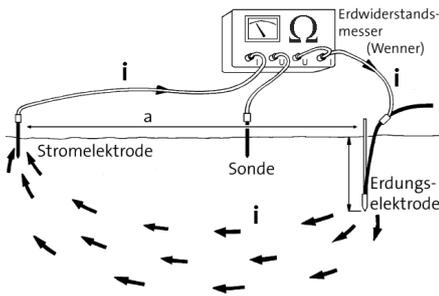
Messung des Erdungs-Leitungswiderstandes.



Messung des Ableitwiderstands des Erders

Erdungswiderstand

Aufgrund des hohen spezifischen Erdwiderstands ($10^9 \times$ spezifischer Widerstand von Metall) bildet sich um den Erder ein starkes elektrisches Feld, das mit zunehmendem Abstand von diesem abnimmt. Ab einem bestimmten Abstand braucht dieses Feld nicht mehr berücksichtigt zu werden. In der Regel wird der Ableitwiderstand des Erders mit dem Instrument gemessen, mit dem auch der spezifische Erdwiderstand gemessen wird. Für diese Messung wird jedoch nur eine Spannungs- und eine Stromelektrode (Hilfserder) benötigt. Je nach Messmethode werden Sonden und Elektroden unterschiedlich angeordnet. Nachfolgend werden eine sehr messgenaue und eine vereinfachte, aber praktisch leichter umsetzbare Methode beschrieben.

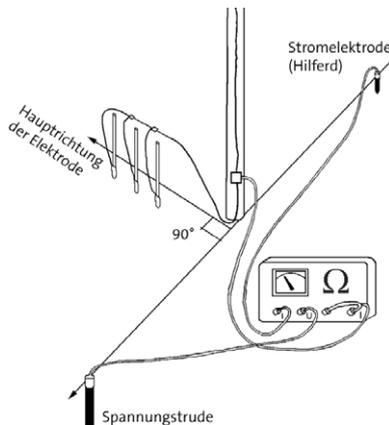


Messung des Erdwiderstandes-Methode 1.

Methode 1

(Gemäß Blitzschutznorm SS 4870110) Diese Methode weist eine Messabweichung von $\pm 2\%$ auf. Diese Methode lässt sich wie folgt zusammenfassen:

- Sonde und Hilfelektrode werden in einer geraden Linie mit dem zu messenden Erder positioniert. Bei einer schichtweisen Bodenbeschaffenheit ist die Messung in zwei Richtungen durchzuführen. Der größere Wert wird der Berechnung zugrunde gelegt.
 - Die Zuverlässigkeit des Messergebnisses hängt von der Position der Sonde und Hilfelektrode ab. Bitte beachten Sie die in der folgenden Tabelle aufgeführten Abstandswerte. Diese ermöglichen in der Regel eine akzeptable Messgenauigkeit.
- Erder - Sonde = $0,5a - 0,6a$
 Erder - Elektrode = a
 $a \geq 40 \text{ m}$ wenn $l \leq 4 \text{ m}$
 $a \geq 10 \times l$ wenn $l > 4 \text{ m}$



Messung des Erdwiderstandes-Methode 2.

Methode 2

(gemäß EBR-Norm U2:80)
 Bei dieser Methode liegt die Messabweichung in der Regel über 2% , aber sie ist in der Praxis leichter anzuwenden als Methode 1. Diese Methode lässt sich wie folgt zusammenfassen:

- Sonden und Elektroden werden im 90° -Winkel von der Haupttrichtung der Erdung positioniert (siehe Abb.).
 - Die Platzierung der Sonde/Elektrode ist bei der Messung von einzelnen Erdern und Erdungsanlagen identisch (mindestens 80 m vom Erder entfernt).
 - Die Vermessung eines Erdungssystems erfolgt mit offener Erdleiterklemme.
 - Die Vermessung des resultierenden Übergangswiderstands in mehreren Erdungssystemen erfolgt mit geschlossener Klemme; die Messleitung ist an der Oberseite der Erdungsklemme angeschlossen.
- Mithilfe der Leitfähigkeit und des maximalen Erdungswiderstands gemäß z. B. den geltenden Starkstromvorschriften lässt sich die Länge des benötigten Erdungsleiters anhand der folgenden Formel bestimmen:

$$l = p / R$$

l = Länge in Metern

p = Spezifischer Erdwiderstand in Ohm Metern

R = Erdungswiderstand in Ohm

Zu den Vorteilen von Tiefenerdern gegenüber Oberflächenerdern gehört, dass der Erdungswiderstand eines horizontalen Oberflächenerders bei gleicher Leiterlänge doppelt so groß ist wie der eines Tiefenerders:

$$R_0 = 2 \times p / l$$

Parallelschaltung

Für einen ausreichend niedrigen Erdungswiderstand ist aus praktischen Gründen häufig eine Parallelschaltung mehrerer Erder erforderlich. Um die gegenseitige Beeinflussung der Erder zu begrenzen, sollte der Abstand a zwischen diesen das 1,5-Fache der Erdungstiefe l betragen. Resultierender Erdungswiderstand:

$$R_{res} = k \times R_m$$

Hierbei entspricht R_m dem Mittelwert der Widerstände der einzelnen Erder und k einem Reduktionsfaktor gemäß der folgenden Tabelle.

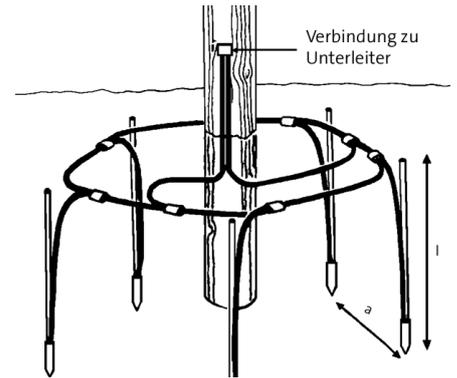
In wirtschaftlicher Hinsicht ist zu beachten, dass der Durchmesser des Erders bei der Berechnung des Erdungswiderstands einer Tiefenerdung praktisch keine Rolle spielt. Daher ermöglicht das Elpress-Tiefenerdungssystem mit Kupferseil eine kostengünstigere Lösung als konventionelle Systeme. Von praktischer Bedeutung für den Seildurchmesser sind dagegen die Stromstärken, auf die das System ausgelegt wird, und die geltenden Vorschriften und Anforderungen.

Beispiele für geltende Anforderungen:

Laut Blitzschutznorm ist ein Cu-Leiter mit mind. 25 mm^2 vorgeschrieben, laut EBR ein Cu-Leiter mit mind. 35 mm^2 für Erder in Freileitungsnetzen und mit mind. 50 mm^2 für Erder in Erdkabelnetzen.

Anzahl paralleler Erder k für $a = 1,5l$

2	0,60
3	0,40
5	0,25
10	0,13



Parallele Verbindung.

Korrosion

Die Lebensdauer eines Erders hängt von seiner Beständigkeit gegenüber Korrosion (Rost) ab. Bei allen Arten von Korrosion muss ein flüssiger Elektrolyt vorhanden sein, der den Transport positiv geladener Metallionen von der Anode zur Kathode ermöglicht. An der Anode lösen sich die Metallatome im Elektrolyt und setzen positiv geladene Ionen frei (Oxidation), an der Kathode werden diese Ionen neutralisiert und lagern sich an der Metalloberfläche ab (Reduktion).

Bei der **galvanischen Korrosion**, die durch den Kontakt zweier Metalle hervorgerufen wird, verhält sich die Korrosionsgeschwindigkeit proportional zur galvanischen Spannung zwischen den Metallen. Unedle Metalle haben ein höheres negatives Potential als edle Metalle und bilden im Korrosionsprozess daher die Anode.

Auch der spezifische Erdwiderstand wirkt sich auf die Korrosionsgeschwindigkeit aus. Diese hängt von der Zusammensetzung des Bodens ab. Einflussfaktoren sind pH-Wert, Temperatur, Sauerstoffgehalt, Feuchtigkeitsgehalt und spezifischer Widerstand des Bodens. Diese Faktoren beeinflussen den Korrosionsstrom I_k , der sich zur Korrosionsgeschwindigkeit direkt proportional verhält. I_k lässt sich durch direkte Messung mit einem Strommessgerät ermitteln oder bei bekanntem Übergangswiderstand R_0 zwischen den beiden Elektroden anhand der folgenden Formel berechnen:

$$I_k = U_g / R_0$$

U_g = galvanische Spannung

In bestimmten Fällen lässt sich R_0 mit einer Widerstandsbrücke messen, die auch zur Messung des Ableitwiderstands eines Erders zum Einsatz kommt. Die Korrosionsgeschwindigkeit wird oft in $\mu\text{m}/\text{Jahr}$ ausgedrückt ($1 \mu\text{m} = 1/1000 \text{ mm}$) und gibt die Dicke der äußeren Metallschicht an, die im Laufe eines Jahres korrodiert. In der folgenden Tabelle finden Sie einige Beispielwerte aus der Praxis für verschiedene spezifische Erdwiderstände.

Widerstand	Korrosion
$p < 1 \text{ Ohm}$	100 $\mu\text{m}/\text{Jahr}$
$p = 1-10 \text{ Ohm}$	100-30 $\mu\text{m}/\text{Jahr}$
$p = 10-100 \text{ Ohm}$	30-4 $\mu\text{m}/\text{Jahr}$
$p > 100 \text{ Ohm}$	nicht relevant

Allgemeine Informationen

Wichtige Aspekte beim Crimpen	2
Normen zum Crimpen.....	3
Bedienungsanleitung und Sicherheitshinweise.....	4
Schraubverbindung	6
Service und Wartung.....	7
Technische Informationen.....	8
Entwicklung – technische Dienstleistungen.....	9
Allgemeine Aspekte zur Verwendung von Elpress-Verbindern bei Spannungen ab 12 kV	10

Wichtige Aspekte beim Crimpen



Diese Verbinder sind für eine Sechskant-Pressgeometrie vorgesehen, deren symmetrische Form die Presskraft gleichmäßig verteilt. Außerdem bleiben die dünnen Litzen intakt, was die lange Lebensdauer der Verbindung sicherstellt. Unsere Aluminiumverbinder, die ebenfalls gemäß den obigen Kriterien und Vorgaben gefertigt sind, müssen mit einem Dornwerkzeug gecrimpt werden. Hierdurch wird die isolierende Oxidschicht des Aluminiums aufgebrochen und ein guter Kontakt zwischen Leiter und Verbinder sichergestellt.

Das System Elpress

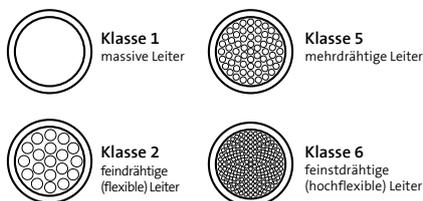
Angesichts des riesigen Angebots elektrischer Verbinder, das heute erhältlich ist, kann die Auswahl der richtigen Lösung für eine bestimmte Anwendung schwierig sein. Im ersten Schritt empfiehlt sich daher ein Komplettsystem aus Verbinder, Werkzeug und normgerechtem Leiter. Damit eine solche Kombination als System gilt, muss sie eine Typprüfung gemäß der für das Material relevanten Norm durchlaufen haben. Eventuell muss die richtige Verbindung auch je nach Leiterklasse ermittelt werden, da Leiter je nach Aufbau verschiedenen Klassen zugeteilt sind. Das System Elpress bietet Ihnen eine Komplettlösung, in der sich KRF/KSF in Verbindung mit der Dual-Funktion für fast alle Cu-Leiterklassen (2,5 und 6) einsetzen lassen. Das Elpress-System zum Dorn-Crimpen von Aluminium wiederum ist eine robuste Lösung für fast alle Arten von Al-Leitern. Kein System zu verwenden birgt große Risiken. Alle Verbinder sind auf ein bestimmtes Werkzeugsystem ausgelegt. Geringfügige Abweichungen zwischen Verbinder und Werkzeug können schwerwiegende Folgen haben, wie z. B. Hitze- oder Brandentwicklung.

Verbindungen

Die Verbinder von Elpress werden seit 60 Jahren kontinuierlich weiterentwickelt, um stets höchsten Ansprüchen gerecht zu werden. Unsere Verbinder widerstehen dauerhaft 90 °C und der gleichen Last, auf die der jeweilige Leiterquerschnitt ausgelegt ist. Dies heißt u. a., dass die Rohre für unsere KRF/KSF-Produkte entsprechend der Leitfähigkeit des jeweiligen Leiters dimensioniert sind.

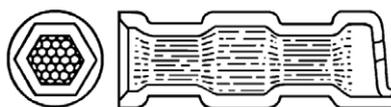
Leiter

Die elektrischen Verbindungssysteme von Elpress sind auf die Kombination mit Leitern gemäß IEC 60228 ausgelegt. Diese internationale Norm gilt weltweit und regelt Aufbau und Leiterwiderstand (Ω/km) von Leitern. Die Norm unterteilt Leiter in verschiedene Klassen, siehe die folgende Abbildung. Die mechanischen und elektrischen Eigenschaften von Leitern der einzelnen Klassen entsprechen der Norm und können daher ohne weitere Anpassung mit dem System Elpress verwendet werden. Neben der Leiterklassifizierung unterscheiden sich Leiter vor allem in der Beschaffenheit der Isolierung.

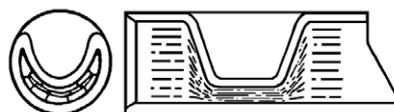


Leitertypen

Die mechanischen und elektrischen Eigenschaften von Leitern der einzelnen Klassen entsprechen der Norm und können daher ohne weitere Anpassung mit dem System Elpress verwendet werden. Neben der Leiterklassifizierung unterscheiden sich Leiter vor allem in der Beschaffenheit der Isolierung.



Sechskant-Crimp.



Dorn-Crimp.

Geschulter Bediener

Auch die Kompetenz der Bediener spielt für die Systemsicherheit eine wichtige Rolle. Für sicheres Arbeiten mit hochwertigen Ergebnissen müssen Bediener mit Material, Vorschriften und der Bedeutung von Systemlösungen vertraut sein. Wir bieten unternehmensspezifische Schulungen an, in denen Theorie und Praxis gleichermaßen behandelt werden.

Normen zum Crimpen



SEK - Svensk elstandard,
<https://elstandard.se/>

Prüfung der Normerfüllung:

Viele Produkte für elektrische Verbindungen sind älter als die IEC 61238-1. Diese brauchen nicht auf Einhaltung der neuen Norm getestet zu werden, sondern hier ist die zum Zeitpunkt der Markteinführung geltende Norm relevant. Da solche Produkte meist in Anwendungen des gleichen Alters eingesetzt werden, stellt dies nur selten ein Problem dar.

In neueren Anlagen mit höheren Anforderungen an Strom und Temperatur sind dagegen Materialien zu verwenden, die gemäß den aktuellen Normen geprüft sind.

Crimp-Ergebnis

Für gute Crimp-Ergebnisse müssen die Leiterflächen sauber sein und dürfen keine sichtbaren Oxidschichten aufweisen.

Ein hochwertiges Abisolierwerkzeug gewährleistet ein sauberes Abisolieren ohne Litzenschäden; siehe die Elpress-Hinweise zu den Abisolierlängen. Um das Verletzungsrisiko zu minimieren und gute Ergebnisse zu erzielen, ist das Presswerkzeug vor Beginn der Arbeit zu kontrollieren.

Ob manuell oder hydraulisch: Die Pressbacken sind für ein gutes Crimp-Ergebnis von wesentlicher Bedeutung. Es ist sehr wichtig, alle Werkzeugteile trocken und sauber aufzubewahren und regelmäßig auf Schäden zu prüfen. Schäden und/oder Verschmutzungen an Werkzeugteilen können das Crimp-Ergebnis und die Lebensdauer des Werkzeugs mindern.



Normen für elektrische Verbinder

In Schweden ist das von der Regierung ernannte Komitee SEK Svensk Elstandard für die gesamte Normung im Bereich Elektrotechnik verantwortlich.

Die Normen basieren größtenteils auf der internationalen und europäischen Zusammenarbeit in den Organisationen IEC (International Electrotechnical Commission) und CENELEC (Comité Européen de Normalisation Electrotechnique). In diesem Rahmen vertritt und koordiniert das SEK schwedische Unternehmen und Behörden.

Die entsprechenden Normen sind auf der Website des SEK erhältlich. Weiterhin gibt es Handbücher mit Vorschriften und Empfehlungen zu verschiedenen Anwendungen.

Die Typprüfung elektrischer Verbinder ist heute in der IEC 61238-1-1 geregelt, die alle nationalen Normen ersetzt. Diese gilt seit 1993, wurde zuletzt 2018 überarbeitet und bildet daher am genauesten ab, welche Anforderungen bei heutigen Anwendungen einzuhalten sind.

Darüber hinaus gelten verschiedene branchenspezifische Normen, z. B. für Bahnanwendungen oder Umspannwerke, bei denen neben der IEC 61238-1-1 ggf. auch bestimmte Vibrations- und Umweltprüfungen vorgeschrieben sind.



IEC, <https://www.iec.ch/>



CENELEC, <https://www.cenelec.eu/>

Bedienungsanleitung und Sicherheitshinweise

Anleitungen und Hinweise

Die hydraulischen und mechanischen Werkzeugsysteme von Elpress gehören zu den sichersten auf dem Markt.

Damit diese Sicherheit in der Praxis gewährleistet ist, müssen die jeweiligen Anleitungen und Hinweise zugänglich sein und befolgt werden. Daher liegt jedem Elpress-Werkzeug eine ausführliche Bedienungsanleitung bei. Im Interesse des Bedieners ist diese Anleitung vor Verwendung genau zu lesen.

Die ordnungsgemäße Bedienung der Werkzeuge:

- erhöht die Produktivität
- verlängert die Lebensdauer des Werkzeugs
- gewährleistet die Qualität der durchgeführten Arbeit
- minimiert das Unfallrisiko

Sicherheitshinweise

Nachfolgend sind einige einfache und allgemeine Regeln aufgeführt, deren Einhaltung Elpress allen Bedienern empfiehlt:

- Vor dem Crimpen mit einem Crimpwerkzeug muss eine sorgfältige Sichtprüfung erfolgen. Pumpe, Crimpkopf, Kupplungen, Schläuche und anderes Zubehör sind auf Sauberkeit und Intaktheit zu prüfen. Außerdem ist vor Beginn der Arbeiten die ordnungsgemäße Platzierung der Einsätze im Crimpkopf zu prüfen.
- Alle Bediener müssen Schutzausrüstung wie z. B. A51-Handschuhe, Schutzbrille und Sicherheitsschuhe tragen.
- Stark gebogene oder verknottete Schläuche dürfen nicht mit Hydraulikdruck belastet werden. Der Schlauch ist auf besonders hohe Drücke ausgelegt und darf nicht durch einen anderen Typ ersetzt werden.
- Hydraulische Werkzeuge dürfen grundsätzlich nicht am Schlauch oder an der Kupplung getragen werden.
- Seien Sie vorsichtig und lassen Sie keine schweren Gegenstände auf den Hydraulikschlauch fallen. Dies kann die Stahlbewehrung beschädigen und zu Undichtheiten führen. Bei Undichtheiten kann Öl unter hohem Druck auf die Haut treffen, in diese eindringen und innere Verletzungen verursachen. In diesem Fall ist unverzüglich ärztliche Hilfe in Anspruch zu nehmen.
- Die Werkzeuge sind in regelmäßigen Abständen zu warten und zu kalibrieren.
- Prüfen Sie, dass das richtige Werkzeug oder der richtige Einsatz für den jeweiligen Verbinder und Leiter ausgewählt ist.
- Kontrollieren Sie vor Beginn der Arbeiten, dass die Anlage spannungsfrei geschaltet ist. Für „Arbeiten unter Spannung“ (AuS) sind die Werkzeuge nicht konstruiert.

- Beachten Sie während der Arbeit das Risiko von Quetsch- und Schnittverletzungen. Dies gilt für alle Arten von Presswerkzeugen und Kabelschneidern.
- Wenden Sie sich grundsätzlich an ein Elpress-Servicecenter, wenn Sie einen Fehler an einem Presswerkzeug vermuten.

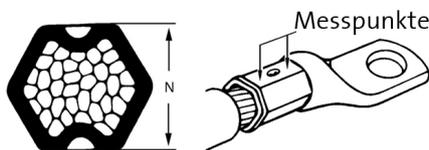
Prüfung des Crimp-Ergebnisses

Um sicherzustellen, dass das Werkzeug die für die jeweilige Leitungsverbindung vorgeschriebene Verformung bewirkt hat, muss das Crimp-Ergebnis gemessen werden. Neben der mechanischen Festigkeit gewährleistet diese Verformung auch gute elektrische Eigenschaften.

Sechskant-Crimp

Für Kabelschuhe und Stoßverbinder aus Kupfer gilt Folgendes:

- Das Maß „N“ wird in Pressrichtung kontrolliert.
- Nehmen Sie das Maß mit einem Messschieber und vergleichen Sie es mit dem entsprechenden „N“-Wert in der Tabelle.
- Wenn das Messergebnis den „N“-Wert in der Tabelle nach einem ordnungsgemäß durchgeführten Crimpen überschreitet, wenden Sie sich bitte an ein Elpress Servicecenter.



Pressbackentabelle Typ KRF/KSF mit Dual-Pressbacken (N-Maß)

Typ KRF/KSF mit DUAL-Pressbacken

KRF/ KSF	DB-Press- backen Nr.	max. N mm
10	8	6,7
16	9	7,5
25	11	9,0
35	13	10,6
50	14,5	11,8
70	17	13,6
95	20	16,0
120	22	17,7
150	25	20,3
185	27	21,7
240	30	23,9
300	32	25,7
400	38	30,5

Pressbackentabelle Typ KRF/KSF (N-Maß)

Typ KRF/KSF mit B-Pressbacken

KRF/ KSF	Pressback- en-Nr.	max. N mm
10	8	6,3
16	9	7,3
25	11	8,8
35	13	10,2
50	14,5	11,2
70	17	13,4
95	20	16,4
95	20	15,8 (TB-Pressbacken)
120	22	16,3
150	25	20,1
150	25	20,3 (CB- und KB-Pressbacken)
185	27	20,5
240	30	23,3
300	32	24,5
400	38	30,3
500	42	30,4
630	53	38,4
800	53	38,4

Pressbackentabelle Typ KRK/KSD (N-Maß)

Typ KRK/KSD mit B-Pressbacken

KRD/ KSD	Pressback- en-Nr.	max. N mm
16	8	6,3
25	9	7,3
35	11	8,8
50	12	10,2
70	14	11,6
95	16	13,0
120	19	15,0 (KB-Pressbacken)
120	19	15,2
150	22	16,3
185	25	20,1
185	25	20,3 (CB- und KB-Pressbacken)
240	27	20,5
300	30	23,3
400	32	24,5

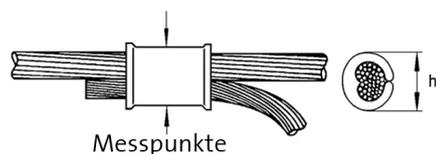
Pressbackentabelle Typ KRT/KST (N-Maß)

Typ KRT/KST mit B-Pressbacken

KRT/ KST	Pressback- en-Nr.	max. N mm
10	7	5,9
16	8,5	7,5
25	10	8,2
35	12	10,2
50	14	11,6
70	16	13,0
95	18	14,0
95	18	13,8 (KB-Pressbacken)
120	19	15,0 (KB-Pressbacken)
120	19	15,2
150	22	16,3
185	24	17,7
240	26	19,5
300	30	23,3
400	32	24,5

Ovalpressung

Bei **Abzweigklemmen** aus Cu ist das Maß „h“ zu prüfen. Dies erfolgt am besten mit einem Messschieber an der größten Höhe des gepressten Ovals. Das Maß ist mit dem entsprechenden Wert in der folgenden Tabelle zu vergleichen. Wenn das Maß „h“ nach dem ordnungsgemäßen Crimpen überschritten wird, wenden Sie sich bitte an ein Elpress-Servicecenter. Zu den Messpunkten siehe die folgende Abbildung.

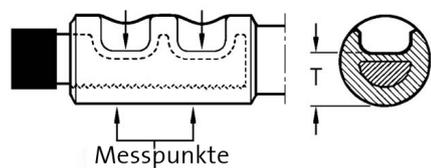


Pressbackentabelle C-Hülsen (H-Maß)

C-Pressbacke Nr.	Hülse	max. h mm
5	C6-10	12,5
6	C16-25	15,5
8-9	C25-50	22,0
13	C50-70, C70-95	26,5
15	C95-120	30,8
18	C150-185	44,5
21	C240-300, C23	54,4

Dorn-Crimpen

Bei Al-Verbindungen ist das Maß „T“ am Boden der vom Dorn bewirkten Vertiefung an am Verbinder zu kontrollieren. Dies erfolgt am besten mit einer speziellen Einschublehre; wenden Sie sich bei Bedarf an Elpress. Vergleichen Sie das abgelesene Maß „T“ mit der Tabelle. Wenn das Maß „T“ nach einem Dorn-Crimp überschritten wird, wenden Sie sich bitte an das nächstgelegene Elpress-Servicecenter. Zu den Messpunkten siehe die folgende Abbildung.



Pressbackentabelle Typ AK/AS (T-Maß)

Typ AS/AK/AKK		Werkzeug	
AS/AK/AKK	Matrize	Dorn	max. T mm
16	P13M/TP13M	P13D/TP13D	6,8
25	P13M	P13D	6,8
35	P20M	P20D	10,8
50	P20M	P20D	10,8
70	P20M	P20D	10,8
95	P25M	P25D	13,5
120	P25M	P25D	13,5
150	P25M	P25D	13,5
150SOLID	13P29M	13P29D	14,3
185	P32M	P32D	18,4
240	P32M	P32D	18,4
300	P36M	P36/40/44D	21,0
300B	13P37M/P2537M	13P37D/P2537D	22,5
400B	13P37M/P2537M	13P37D/P2537D	22,5
400	P40M	P36/40/44D	22,8
500B	P44M	P36/40/44D	24,5
500A	P2552M	P2552D	31,0
630A	P2552M	P2552D	31,0
630	W60M	W60D	36,0
800	W60M	W60D	36,0
1000	W60M	W60D	36,0
1200	W70M	W70D	41,0

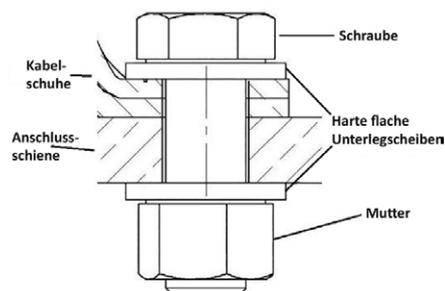
Schraubverbindung

Schraubverbindung

Die Montage von Kabelschuhen mittels Schraubverbindung zur elektrischen Kontakttherstellung erfordert besondere Sorgfalt. Die ordnungsgemäße Herstellung dieser Verbindung ist genauso wichtig, wie das richtige Crimpen am anderen Ende des Kabelschuhs.

Die Verbindung muss eine ausreichend hohe und richtig verteilte Klemmkraft sowie die elektrischen Eigenschaften über einen sehr langen Zeitraum und unter hohen und schwankenden Belastungen unterschiedlicher Art sicherstellen. Die Einhaltung der folgenden Montagehinweise ist sehr wichtig. Diese basieren auf theoretischen Berechnungen, verifizierten Versuchen und Erfahrungen aus der Praxis.

Die Mutter ist kontrolliert mit einem Drehmomentschlüssel anzuziehen, bei dem die Schraube mit dem angegebenen Drehmoment die richtige Vorspannung erhält. Hierbei spielt die Präzision des Werkzeugs eine entscheidende Rolle. In einer elektrischen Verbindung muss die Klemmkraft der ordnungsgemäß angezogenen Schraube eine ausreichend große Kontaktfläche und damit eine gute Leitfähigkeit sicherstellen, ohne ein Überhitzungsrisiko mit sich zu bringen. Für eine gleichmäßige Verteilung dieser Klemmkraft und damit eine ausreichend große Kontaktfläche sind unter Schraubenkopf und Mutter **grundsätzlich harte Unterlegscheiben** vom Typ BRB HB200 SMS 70 zu verwenden. Siehe die folgende Abbildung. Dies gilt unabhängig von der Härte der leitenden Materialien (bei einem Härtegrad unter HB200). Anderenfalls besteht die Gefahr starker Verformungen des leitenden Materials, wodurch die Vorspannung sinken, die Kontaktfläche zu klein werden und eine Überhitzung auftreten kann.



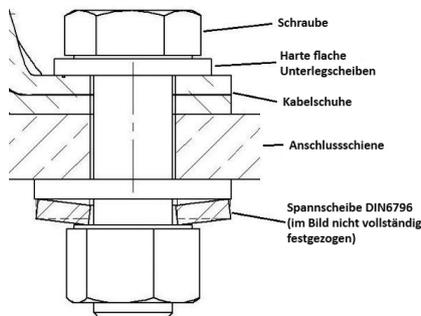
Schraubverbindung

Spannscheiben

Werden verschiedene Verriegelungselemente oder Spannscheiben verwendet, erhöht sich häufig das Setzrisiko. Wenn eine Spannscheibe gemäß DIN 6796 mit sehr hoher Spannkraft z. B. zwischen Mutter und harter Unterlegscheiben platziert und fixiert wird, kann dies einem zu ausgeprägten Setzen entgegenwirken. Der Durchmesser der Spannscheibe muss auch nach dem vollständigen Anziehen kleiner oder gleich dem der Flachscheibe sein.

Andernfalls erhöht sich das Setzrisiko am Außenrand der Flachscheibe, da sich dort die Spannkraft konzentrieren.

Bei Verwendung einer Spannscheibe ist ein Exemplar ausreichend; dieses ist vorzugsweise auf der dem Kabelschuh gegenüberliegenden Seite zu platzieren.



Schraubverbindung mit Spannscheibe.

Kabelschuh-Montage an Anschlusschiene

Max. 2 Kabelschuhe der gleichen Größe pro Schraube. Die Strombelastung ist zu kontrollieren.

Vorbereitung:

- Kontaktflächen mittels Drahtbürste und Brennspritze von Schmutz, Oxid und Fett befreien. Dies ist insbesondere bei Aluminium sehr wichtig. Verzinnete, vernickelte und versilberte Flächen dürfen nicht gebürstet werden.
- Vaseline oder Kontaktfett senkt die Korrosionsgefahr an gereinigten Flächen.

Auswahl der Verbindungselemente:

- Schraube und Mutter der Festigkeitsklasse 8.8.
- Mit geschmierten verzinkten Schrauben ist die Streuung der Vorspannkraft am geringsten.
- In Umgebungen mit hohem Korrosionsrisiko empfiehlt sich Edelstahl A4-80.

Empfohlene Anzugsmomente

Gewinde	Stahl 8.8 *	Stahl 8.8 *	Stahl 8.8 *	Stahl 10.9 *	Stahl 10.9 *	Stahl 10.9 *	Säurebeständig *	Säurebeständig *	Säurebeständig *
-	Mv	Ff	p	Mv	Ff	p	Mv	Ff	p
M5	5,5	6,6	118,0	8,0	9,2	164,0	5,5	6,2	111,0
M6	9,5	9,2	114,0	13,0	13,0	160,0	9,5	8,6	107,0
M8	23,0	17,0	116,0	32,0	24,0	164,0	22,0	16,0	109,0
M10	45,0	27,0	92,0	64,0	38,0	129,0	45,0	25,5	88,0
M12	78,0	40,0	125,0	110,0	56,0	175,0	76,0	37,0	116,0
M16	200,0	75,0	156,0	280,0	110,0	229,0	185,0	69,0	144,0

Mv = Anzugsmoment (Nm)

Ff = Vorspannkraft (kN)

p = Flächenpressung (N/mm²)

* (FZB, FZY, FZM)

** A4/80

FZB = galvanisch verzinkt + glanz-verchromt

FZY = galvanisch verzinkt + gelb-verchromt

FZM = FZM = mechanisch verzinkt

Auswahl der Unterlegscheibe:

- Verwenden Sie grundsätzlich harte, flache Unterlegscheiben vom Typ BRB, HB200.
- Eine Spannscheibe ist normalerweise nicht erforderlich. Wenn eine Spannscheibe gemäß DIN 6796 verwendet wird, ist diese zwischen Schraubenkopf/Mutter und Unterlegscheibe zu platzieren. Sie darf keinesfalls ohne dazwischen befindliche Unterlegscheibe direkt auf der elektrischen Kontaktfläche aufliegen. Der Außendurchmesser der Unterlegscheibe muss mindestens dem der Spannscheibe entsprechen.
- Eine Spannscheibe reicht aus, und diese ist zwischen Mutter und harter Unterlegscheibe auf der Rückseite der Schiene zu platzieren (siehe Abbildung).

Montage:

- Ziehen Sie die Schrauben mit einem Drehmomentschlüssel an, um das richtige Drehmoment sicherzustellen.
- Drehmomentschlüssel sind regelmäßig zu kalibrieren. Ölen Sie die Schraube bei der Montage leicht an. Auch bei korrektem Drehmoment hängt die Vorspannkraft vollkommen von der Reibung ab.
- Zu den Anziehdrehmomenten siehe die Tabelle. Genauigkeit über ±5 %
- Kabelschuhflansch und Schiene können aus unterschiedlichen Materialien bestehen.

Al/Al ergibt eine schwächere Verbindung. Äußerst wichtig ist eine ordnungsgemäße Reinigung und die Verwendung von Kontaktfett. Spann- und Unterlegscheibe können das Risiko eines Setzens mindern. Al/Cu birgt ein höheres Korrosions- und Setzrisiko – verwenden Sie Kontaktfett. Cu/Al birgt ein geringes Risiko galvanischer Korrosion, wenn die Schiene aus Al besteht. Cu/Cu ergibt die beste Verbindung mit gutem Kontakt und geringem Setzrisiko.



Service und Wartung



Service und Wartung

Die Elpress-Serviceabteilung wartet, repariert, kontrolliert, kalibriert und zertifiziert Werkzeuge von Elpress. Nach der Überprüfung der Ausrüstung durch die Serviceabteilung werden Zertifikate ausgestellt, die die Leistung der Werkzeuge bescheinigen. Um sicherzustellen, dass Ihre gepressten Verbindungen eine gleichbleibend hohe Qualität aufweisen, sollten die Crimpwerkzeuge regelmäßig kontrolliert werden.

Wir bieten:

- Serviceverträge, Elpress Basic und Elpress Advance
- Kalibrierung von Werkzeugen
- Reparatur (Service) von Werkzeugen
- Vermietung von Presswerkzeugen

KONTROLLBEVIS / INSPECTION CERTIFICATE	
Kontrolldatum / Inspection date	2013-02-05
Kontrollnr. / Inspection No.	80687
Kund / Customer	Tel. / Phone No. Fax / Fax No.
Kund nr. / Customer ref.	DIVISION / DIVISION No.
Objekt / Objekt	Seriell / Serial No. / Artid. / Quantity
Customer ref. 1200	Customer ref. marking
Mättningsmetod / Measuring method:	
Kontrollförelse med manometer med ID nr. / Inspected against Manometer with ID no.:	45-040
Anmärkning / Note:	
Övriga anmärkningar / Other notes:	
Mätresultat / Test result:	
HYDRAULIKPUMPAR / HYDRAULIC PUMPS	
Max tryck vid kontroll / Max pressure during inspection:	bar
Max tryck efter justering och kontroll / Max pressure after adjustment and inspection:	107,0 bar
Övriga kontrollar per / Visual inspection of:	
<input checked="" type="checkbox"/> Yttre läckage / External leakage	
<input checked="" type="checkbox"/> Inre läckage / Internal leakage	
<input type="checkbox"/> Slangar och anslutningar / Hoses and connections	
<input type="checkbox"/> Elektriska kablar och anslutningar / Electrical cables and connectors	
Resultat / Result:	
<input checked="" type="checkbox"/> OOKÄND / APPROVED	<input type="checkbox"/> OOKÄND / NOT APPROVED
Mät- och kontrollförelsen är kalibrerad mot internationellt spårbara normer. The equipment used when measuring and inspecting is calibrated to internationally traceable standards.	
Kontroll utförd av / Inspected by:	Lars Göran Forsvågh
Datum / Date:	2013-02-05
Meddelat hos kund / Received by customer:	
Signaturen /	Datum / Date:
<small> 020-301 00 00, 020-301 00 01 Fax: 020-301 00 02 ELPRESS AB, Industriparken 10, P.O. Box 100, SE-270 24 VÄRMBLANSK, Sweden Tel: +46 402 71 71 00 - Service Dept: +46 402 71 71 80 Fax: +46 402 71 71 91 - Service Dept: +46 402 71 71 85 Web: http://www.elpress.se - www.elpress.se - www.elpress.se </small>	

Vorbeugende Wartung

Mit den flexiblen Servicelösungen von Elpress sind schnelle Unterstützung und hohe Verfügbarkeit garantiert. Unsere Serviceverträge gibt es in 2 Varianten: Elpress Basic und Elpress Advance. Ein Servicevertrag mit Elpress bietet Ihnen folgende Vorteile:

- Optimierte Geräteleistung durch planmäßige und vorbeugende Wartung
- Regelmäßige Wartungsintervalle senken das Risiko unvorhergesehener Betriebsunterbrechungen, indem mögliche Sicherheits- und Funktionslücken aufgedeckt und Maßnahmen zur Vermeidung dieser Probleme empfohlen werden
- Regelmäßige Wartungsintervalle erfolgen in der Regel alle 12 Monate zum Festpreis
- Der Preis richtet sich nach Servicelösung und Werkzeugausstattung
- Ausstellung des Zertifikats bei Erfüllung der Kalibrierungsvorgaben
- Kalibrierung auch vor Ort beim Kunden möglich

Elpress Basic

Dieser grundlegende Servicevertrag umfasst folgende Punkte:

- Allgemeine Werkzeuginspektion
- Sicherheitsaspekte gemäß Konformitätserklärung (Erfüllung der Maschinen-, Niederspannungs- und EMV-Richtlinie)
- Funktionstest
- Überprüfung des Zubehörs wie z. B. Pressbacken
- Zertifikatsausstellung
- Die Prüfung entspricht den Anforderungen der Elpress End- und Abnahmekontrolle.

Elpress Advance

Elpress Advance beinhaltet:

- Elpress Basic + Instandhaltung, umfasst Kalibrierung einschließlich Zertifizierung und Verschleißreparaturen zum Festpreis.



Zertifizierte Kalibrierung von Werkzeugen

Die Kalibrierung erfolgt gemäß den in Elpress Basic definierten Kriterien und Vorgaben, erfordert jedoch das Einsenden des Werkzeugs durch den Kunden.

Vermietung von Crimpwerkzeugen

Unerwarteter Arbeitsaufwand oder einzelne Projekte erfordern oft mehr Ressourcen, als zur Verfügung stehen. Hierfür bietet Elpress Geräte zur Vermietung an. Auch für die Dauer einer Reparatur oder Wartung kann Ihr Unternehmen die benötigten Werkzeuge mieten.

Sie haben ein neues Produkt erworben?

Schicken Sie das Formular zur Produktregistrierung an Elpress und profitieren Sie im ersten Jahr kostenlos von Elpress Basic.



Informationen

Weitere Informationen erhalten Sie in unserem Servicebereich: <https://www.elpress.net/de/produkte/system-elpress/service/>



Technische Informationen

Verbindungsmaterialien

In den Verbindern von Elpress kommen Kupfer, Messing und Aluminium zum Einsatz. Produkte aus Kupfer und Messing werden galvanisch verzinkt, um die Korrosionsbeständigkeit zu optimieren. Bei Bimetall-Verbindern (Kupfer/Aluminium) bleibt das Element aus Kupfer unbehandelt.

Messing

Messing kommt vor allem bei Flachsteckhülsen für Leiterquerschnitte bis 6 mm² zum Einsatz, die eine gute Federung aufweisen sollen. Bei Messing handelt es sich um eine Legierung aus ca. 70 % Kupfer und ca. 30 % Zink, die sich durch eine sehr gute Kaltumformbarkeit auszeichnet.

Kupfer

In den Verbindern von Elpress kommt Kupfer mit einem Reinheitsgrad von mindestens 99,95 % zum Einsatz. Folgende Eigenschaften machen dieses zum idealen Werkstoff für elektrische Verbinder:

- hohe Leitfähigkeit (nur von Silber übertroffen)
- hohe Korrosionsbeständigkeit
- gute Formbarkeit
- gute Verbindungseigenschaften

Bei der Herstellung wird der Hals des Verbinders weichgeglüht, was beim Crimpen die optimale Formbarkeit und Umschließung des Leiters sicherstellt. Dies wiederum sorgt für eine Verbindung mit niedrigem Kontaktwiderstand und guten mechanischen Eigenschaften.

Aluminium

Für Stoßverbinder und Kabelschuhe kommt Aluminium mit einem Reinheitsgrad von mindestens 99,7 % zum Einsatz, das sich u. a. durch folgende Eigenschaften auszeichnet:

- niedriges Gewicht
- hohe Festigkeit im Verhältnis zum Gewicht
- gute elektrische Leitfähigkeit, ca. 60 % der Leitfähigkeit von Kupfer
- leicht zu verarbeiten

Leiteraufbau

Die Kabelnorm IEC 60228 enthält:

Informationen zu Werkstoffen, Konstruktion und Widerstandswerten von Kupfer- und Aluminiumleitern.

Klasse 1 – massive Leiter

Klasse 2 – mehrdrähtige Leiter

Klasse 5 – feindrähtige (flexible) Leiter

Klasse 6 – feinstdrähtige (hochflexible) Leiter

UL-zertifizierte Verbindungen

KR/KS, KRF/KSF, KRFS, KRFN und KRT/KST sind UL-zertifiziert gemäß Datei-Nr. E205350. Kupferverbinder vom Typ KRF/KSF sind für mehr-, fein- sowie feinstdrähtige Kupferleiter (Klasse 2, 5 und 6 gemäß IEC60228)

MCM/AWG-Referenztable mit dem jeweiligen Leiterquerschnitt in mm²

MCM Nr.	Querschnitt mm ²	AWG Nr.	Querschnitt mm ²
250	127	36	0,013
300	152	34	0,020
350	177	32	0,032
400	203	30	0,051
450	228	28	0,080
500	253	26	0,13
550	279	24	0,20
600	304	22	0,33
650	329	20	0,56
700	355	19	0,65
750	380	18	0,82
800	405	17	1,04
850	431	16	1,31
900	456	15	1,65
1000	507	14	2,08
1100	557	13	2,62
1200	608	12	3,31
1300	659	11	4,17
1400	709	10	5,26
1500	760	9	6,63
1600	811	8	8,37
1700	861	7	10,6
1800	912	6	13,3
1900	963	5	16,8
2000	1013	4	21,2
		3	26,4
		2	33,6
		1	42,4
		1/0	53,5
		2/0	67,4
		3/0	85,5
		4/0	107

Anmerkungen:

1. Die Angaben in dieser Tabelle stammen aus Katalogen renommierter Leitungshersteller und beziehen sich nicht auf offizielle Normen.

2. Die AWG-Leiterquerschnitte variieren je nach Leiterklasse, also Anzahl der Drähte. AWG > 20 bezieht sich auf eindrähtige Leiter.

AWG ≤ 20 bezieht sich auf feindrähtige Leiter.

Die exakten Querschnitte nach Drahtanzahl können den Katalogen der Leitungshersteller entnommen werden.



Entwicklung – technische Dienstleistungen

Entwicklung – technische Dienstleistungen

Als einer der führenden Hersteller elektrischer Crimp-Systeme Europas blickt Elpress auf über 60 Jahre Erfahrung zurück, die von kleinen Elektrogeräten bis hin zu Kernkraftwerken eine Vielzahl von Anwendungen abdeckt. Produkte in elektrischen Anwendungen sind neben mechanischen auch thermischen Belastungen ausgesetzt. Mit erheblichen Investitionen arbeitet Elpress laufend daran, Qualität und Leistung seiner Produkte weiter zu optimieren.

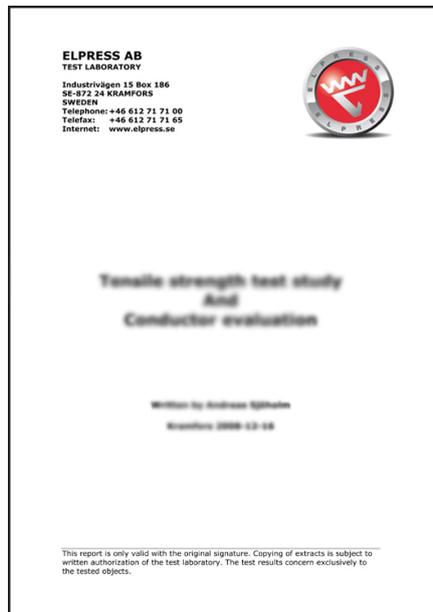


Prüfung von Verbindern.

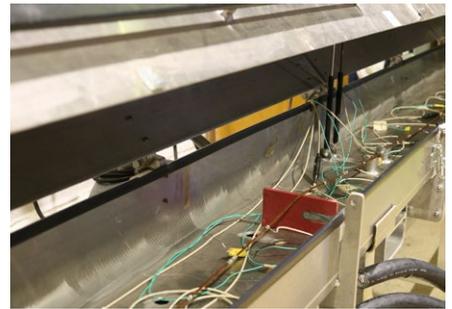
Zu diesem Zweck kommen modernste Laboranlagen zum Einsatz, z. B. für:

- Hochspannungsprüfung
- Prüfung der mechanischen Zugfestigkeit
- Zyklische Stromprüfung
- Vibrationsprüfung
- Korrosionsprüfung
- Widerstandsbestimmung

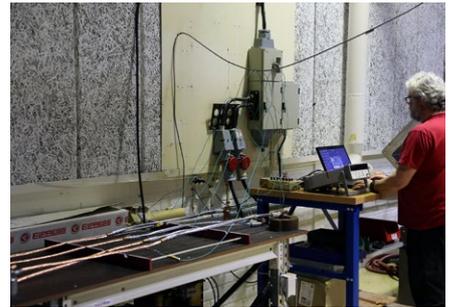
Weiterhin umfasst unsere Tätigkeit theoretische Studien, Entwicklung von Prototypen, technische Dokumentation, Beratung u. Ä. Überaus kompetente Mitarbeiter und eine hervorragende Labor- und Kalkulationsausstattung verschaffen uns bei Beratung und eigenen Entwicklungsprojekten erhebliche Wettbewerbsvorteile.



Laborbericht.



Prüfungen gemäß IEC 61238-1-1 in unternehmenseigenen Räumlichkeiten.



Flexible und kundenspezifische Test-Setups.

Allgemeine Aspekte zur Verwendung von Elpress-Verbindern bei Spannungen ab 12 kV

Kabelschuhe

Dank moderner, montagefreundlicher Kabelabschlüsse für Kabel mit 12-36 kV und VPE-Isolierung, die aus vorkonfektionierten oder Kompletmodulen bestehen, unterliegt der Einsatz der Kabelschuh-typen AK, AKK und KRF praktisch keinen Beschränkungen mehr. Hierzu gehören auch die Stifthülsen vom Typ AKP.

Beim Einsatz von KRF-Kabelschuhen im Freien ist zu beachten, dass dieser Kabelschuh über ein Sichtloch verfügt. Elpress bietet Typen mit und ohne Sichtloch an.

Für Kabelschuhe vom Typ AK und AKK sowie Stifthülsen vom Typ AKP stehen heute Lösungen bis 84 kV zur Verfügung, die damit für Kabelabschlüsse von Hochspannungsleitungen geeignet sind. Halten Sie bei Fragen zur Umsetzung und zu den technischen Daten spezifischer Lösungen grundsätzlich Rücksprache mit dem Kabelhersteller.

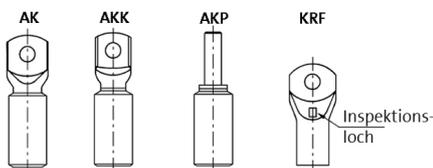
Für die Montage von Kabelabschlüssen an Ölkabeln mit Papierisolierung, die über ein Ölreservoir verfügen, bieten die Hersteller meist eigens entwickelte Speziallösungen an.

Kabelschuhe vom Typ AK

Kabelschuhe vom Typ AK werden abschließend an Al-Leitern für den Anschluss an Schienen und Gerätesteckdosen verwendet.

Kabelschuhe vom Typ AKK

Kabelschuhe vom Typ AKK werden abschließend an Al-Leitern zum Anschluss an eine Cu-Schiene verwendet.

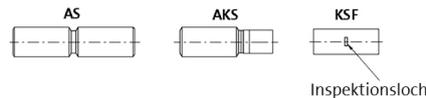


Stoßverbinder vom Typ AS

Stoßverbinder vom Typ AS werden beim Verbinden von Aluminiumleitern eingesetzt.

Stoßverbinder vom Typ AKS

Stoßverbinder vom Typ AKS werden zum Verbinden von Al- mit Cu-Leitern genutzt.



Stoßverbinder für Kabel mit VPE-Isolierung

In Schweden kommen heute im Spannungsbereich 12-36 kV vier Arten von Isolierelemente zum Einsatz. Klebeband, Heißschumpfschlauch, Kaltschumpfschlauch und aufschiebbarer Isolierungen. Alle diese Isolierelemente passen zu den Hülsentypen AS, AKS und KSF. Stoßverbinder mit konischen Enden sind heute nicht mehr erforderlich.

Zur Kontrolle von z. B. Dorn-Vertiefung und Abstand zwischen Isolierkante und Stoßverbinder bieten die jeweiligen Hersteller spezifische Lösungen an. Beachten Sie immer die Herstellerhinweise zu den maximalen Längen und Durchmesser der Stoßverbinder. Halten Sie bei Unsicherheiten oder fehlenden Informationen in der Bedienungsanleitung bitte immer Rücksprache mit dem Hersteller. Bei höheren Spannungen, wie z. B. 52 oder 84 kV, gelten je nach Konstruktion und Ausführung des Stoßverbinders andere Anforderungen. Es gibt jedoch Lösungen, mit denen „normale“ Stoßverbinder mit Zusatzelementen bis 145 kV eingesetzt werden können.

Kabel mit VPE-Isolierung an Ölkabel

Zum Fügen von Kabeln mit ölprägnierter bzw. VPE-Isolierung ab 12 kV sind unabhängig vom Fügeverfahren und Fabrikat Stoßverbinder mit Trennwand zu verwenden. Alle Stoßverbinder vom Typ AKS, KSF-M und AS verfügen über eine solche Trennwand.

Ölkabel an Ölkabel

Zum Verbinden zweier Kabel mit dieser Art von Isolierung können Stoßverbinder vom Typ AS, AKS oder KSF mit Ölprägnierung oder Schrumpfsolisierung verwendet werden.



SYSTEM ELPRESS

SYSTEM ELPRESS

Das **System Elpress** wird symbolisiert durch unsere Grundsteine – Sicherheit und Qualität. Um eine sichere Verbindung zu erreichen, bieten wir zertifizierte Lösungen für die Kombination von Leiter, Verbinder und Werkzeug an.

Um eine korrekte Montage zu gewährleisten, sollte der Monteur an einer Schulung in Crimp-Technologie an der Elpress Academy teilnehmen.



Bei Sonderanforderungen beraten wir Sie und erarbeiten gemeinsam mit Ihnen und unserer Entwicklungsabteilung eine für Sie passende Lösung, welche wir in unserem Labor testen und prüfen. Eine vorbeugende Wartung des Werkzeugs ist die Grundlage für ein gutes Funktionieren des Systems.

Zertifizierung, Academy, Beratung und Service bilden das System Elpress – Ihre sichere Verbindung!



Certified Tool
EIPRESS

GSA0760
MiniForez
Made in Sweden
V058400910069

US Patent 5,944,322/291
5,899,541

Wir fertigen geprüfte Systeme für elektrische Verbinder und deren Werkzeuge. Sie erhalten eine sichere Verbindung.

SYSTEM ELPRESS CERTIFICATION



Wir bieten:

- Lieferung des Werkzeugs mit Kalibrierungszertifikat
- Verifizierte und geprüfte Kombination von Leiter, Verbinder und Werkzeug.
- Zertifizierte Lösungen für maßgeschneiderte Produktentwicklung
- Zertifizierung gemäß IEC, UL, DNV und CSA
- Externe Qualitäts- und Umweltzertifizierung gemäß ISO9001 und ISO14001



Um eine sichere Verbindung zu erreichen, bieten wir zertifizierte Lösungen für die Kombination von Leiter, Verbinder und Werkzeug an.

Auf diese Weise können wir Ihnen als Kunden beim Einsatz unseres Systems Sicherheit garantieren, und Sie haben die Gewissheit, dass beim korrekten Gebrauch unserer Produkte eine sichere Verbindung entsteht.

FÜR IHRE SICHERHEIT

Das System umfasst:

- Kabelschuh, Verbinder
- Crimp-Werkzeug
- Korrekter Leiter
- Geschulter und fachkundiger Monteur

Das System wurde gemäß bestehenden Normen und Standards entwickelt und getestet.

Produktentwicklung

- Maßgeschneiderte Lösungen
- Spezialisierte Segmentlösungen
- Führende Technologie in unserer Branche
- Innovative Produkte





Qualitäts- und Umweltzertifizierung gemäß

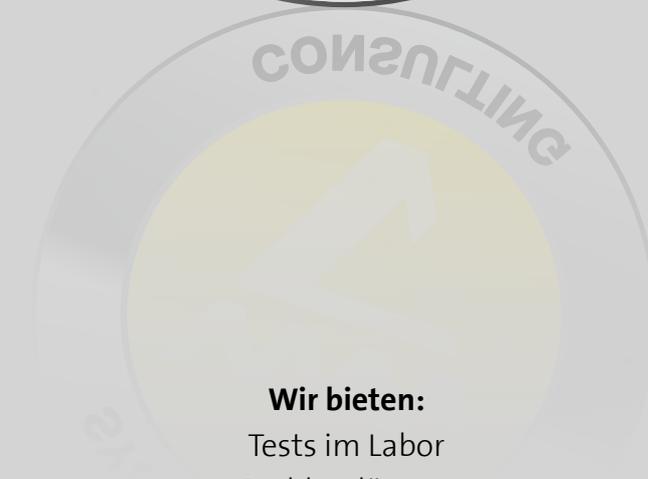
- ISO 14001
- ISO 9001
- DNV
- UL





*Wir haben die notwendigen Ressourcen,
damit Sie höchste Qualität erreichen können*

SYSTEM ELPRESS CONSULTING



Wir bieten:

Tests im Labor

Problemlösung

Technischer und Kunden-Support

Maßgeschneiderte Kabelschuhe und Werkzeuge

Prüfungen und Bewertungen vor Ort bei Ihnen



WIE KÖNNEN WIR SIE BERATEN?

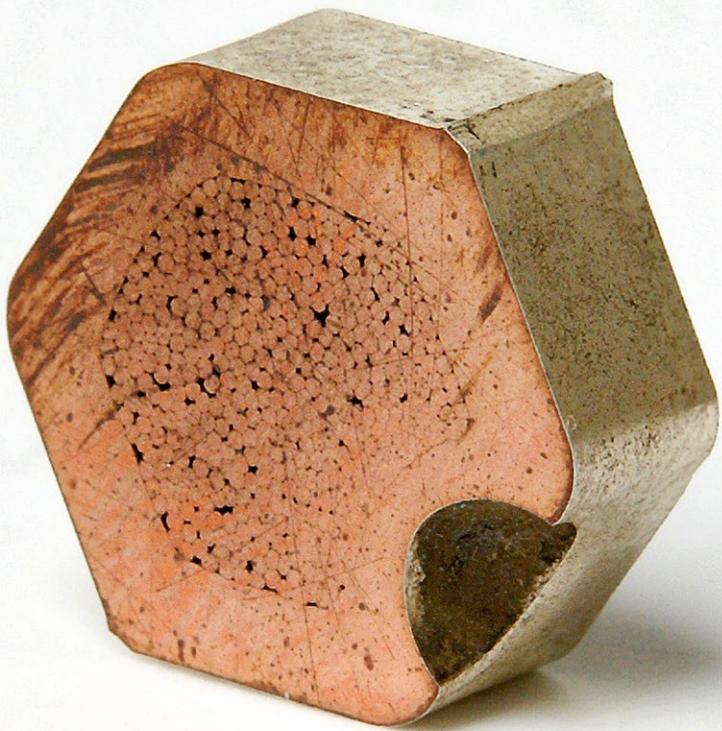
Wir haben bei der Entwicklung, der Fertigung und dem Vertrieb kompletter Crimpsysteme für elektrische Leiterabschlüsse mehr als 50 Jahre Erfahrung. Aus diesem Grund verfügen wir über das beste Fachwissen und die Ausstattung, um ihren Anforderungen und Wünschen gerecht zu werden.

Sie haben Zugang zu:

- Unserer technischen Abteilung, die nach Ihren Anforderungen entsprechende Konstruktionen entwickelt.
- Unserer Produktion, die individuelle Lösungen anfertigen kann.
- Unserem Labor, das u. a. folgendes bietet:
 - Elektrische Tests
 - Mechanische Tests
 - Korrosions- und Umwelttests

Nehmen Sie mit uns Kontakt auf und lassen Sie uns Ihnen helfen.







*Ein gut geschultes Personal garantiert die Endqualität der Produkte und Dienstleistungen.
Unser Academy-Zertifikat ist ein Qualitätsdokument zwischen Ihnen und Ihrem Kunden.*

SYSTEM ELPRESS ACADEMY



Wir konzentrieren uns auf die folgenden vier Bereiche:

- Energieversorgersektor und Installateure
- Transformatorenhersteller
- Transportmittel-/Schienenfahrzeug-Hersteller
- Windkraftanlagen-Hersteller



WEN UND WIE SCHULEN WIR?

Versorgungs- und Installationspersonal Transformatorhersteller

Allgemeine Schulung für das gesamte Personal. Vermittelt Allgemeinwissen über Crimpen in allen Bereichen:

- Verbinder unter 10 mm²
- Cu-Verbindungen über 10 mm²
- Al-Verbindungen ab 16 mm²
- Tiefenerdungssystem
- Standards und Anforderungen
- Sicherheit und Wartung
- Qualitätsinspektion

Das Programm kombiniert Theorie und Praxis und schließt mit einer schriftlichen Prüfung ab. Die Kursteilnehmer erhalten nach abgeschlossener Ausbildung ein Zertifikat.

Es ist möglich das Training auf den Kunden anzupassen, so das der Inhalt auf die Firma zugeschnitten ist.

Ausbildung, die sich in erster Linie an Meister, Ingenieure, Konstrukteure und Qualitätsabteilungen richtet. Vermittelt ein tiefer gehendes Wissen über Crimpen- und Wartungsverfahren. Nach Abschluss der Schulung wird das Erlernte durch ein Zertifikat bescheinigt.

Für Bediener, die täglich in der Produktion arbeiten. Das Ziel besteht darin, Personal unter den speziellen Bedingungen zu schulen, die in der Transformatorherstellung herrschen. Die Ausbildung betrifft:

- Umgang mit Werkzeugen
- Kalkulationen und Vorbereitungen für das Crimpen
- Arbeitsverfahren
- Qualitätsinspektion
- Sicherer Gebrauch
- Vorbeugende Wartung in der täglichen Produktion

Die Schulung besteht aus einem theoretischen und einem praktischen Teil und schließt mit einer schriftlichen Prüfung ab. Die Kursteilnehmer erhalten nach abgeschlossener Ausbildung ein Zertifikat.

Wir können Schulungen für alle Mitarbeiter wie Arbeiter in der Produktion, Meister, Konstrukteure und die Qualitätsabteilung anbieten.

Die Ausbildung umfasst eine gründliche Schulung über Berechnung, Werkzeugauswahl und -verwaltung, Problemlösungen und Qualitätsbewertung.



Jede Schulung hat zwei Ebenen: Eine Grundausbildung für das gesamte Personal und eine Schulung für Konstrukteure, Meister und Qualitätskontrolleure. Die Schulung kann auch individuell an die Bedürfnisse des Unternehmens angepasst werden. Sie können auch entscheiden, ob die Schulung in Ihrem Unternehmen oder in der Ausbildungseinrichtung von Elpress stattfinden soll.

Transportmittel-/ Schienenfahrzeug-Hersteller

Schulung des Personals bezüglich der speziellen Anforderung und äußeren Bedingungen bei der Fertigung von Schienentransportmitteln. Die Ausbildung betrifft:

- Umgang mit Werkzeugen
- Arbeitsverfahren
- Elpress Dual-Technologie
- Crimptechnologie
- Qualitätskontrolle
- Sicherer Gebrauch
- Vorbeugende Wartung in der täglichen Produktion

Die Schulung besteht aus einem theoretischen und einem praktischen Teil und schließt mit einer schriftlichen Prüfung ab. Die Kursteilnehmer erhalten nach abgeschlossener Ausbildung ein Zertifikat.

Ausbildung, die sich in erster Linie an Supervisor, Designer und Qualitätsabteilungen richtet. Vermittelt ein gründliches Wissen über die Werkzeugauswahl und –Handhabung, Probleme und Lösungen und Qualitätsbewertung. Nach Abschluss der Schulung erhalten die Teilnehmer eine zertifizierte Autorisierung für diesen Bereich.

Windkraftanlagen-Hersteller

Schulung des Personals bezüglich der speziellen Anforderung und äußeren Bedingungen bei der Fertigung von Windkraftanlagen. Die Ausbildung betrifft:

- Umgang mit Werkzeugen
- Arbeitsverfahren
- Elpress Dual-Technologie
- Crimptechnologie
- Qualitätsinspektion
- Sicherer Gebrauch
- Vorbeugende Wartung in der täglichen Produktion

Die Schulung besteht aus einem theoretischen und einem praktischen Teil und schließt mit einer schriftlichen Prüfung ab. Die Kursteilnehmer erhalten nach abgeschlossener Ausbildung ein Zertifikat.

Ausbildung für alle Mitarbeiter wie Bediener, Meister, Konstrukteure und die Qualitätsabteilung. Bietet gründliche Kenntnisse in Berechnung, Werkzeugauswahl und -management, Problemlösungen und Qualitätsbewertungen. Nach abgeschlossener Schulung gibt es ein Zertifikat



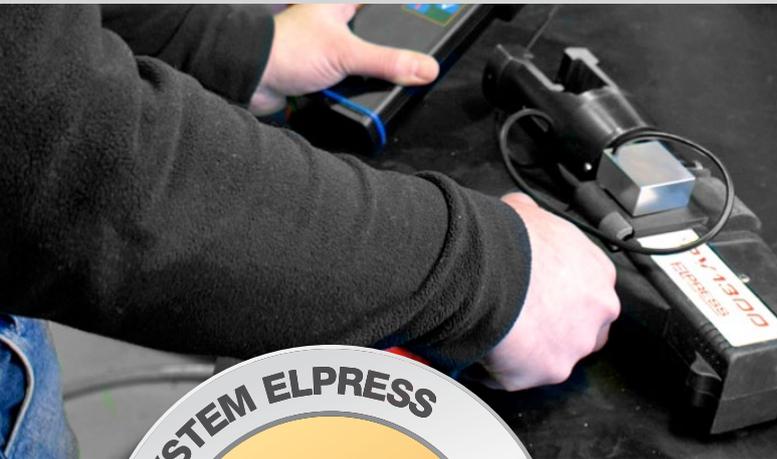
*Verträge für vorbeugende Wartung gewährleisten
die Qualität Ihrer Verbindung*

SYSTEM ELPRESS SERVICE



Wir bieten:

- Verträge für vorbeugende Wartung
- Kalibrierung zertifizierter Werkzeuge
- Reparatur/Wartung von Werkzeugen
- Crimp-Systeme zum Mieten
- Verkauf von Ersatzteilen



WAS IST FÜR SIE DIE BESTE LÖSUNG?A

Verträge für vorbeugende Wartung

Unsere Service-Abteilung bietet Ihnen eine flexible Lösung für erhöhte Sicherheit mit schnellem Service und hoher Verfügbarkeit:

- Geplante und vorbeugende Wartung gewährleistet eine hohe Leistung Ihrer Ausrüstung.
- Gleichmäßige Service-Intervalle minimieren das Risiko von unvorhergesehenen Betriebsunterbrechungen durch die Anzeige von Sicherheits- oder Funktionsmängeln und die Empfehlung von Maßnahmen zur Vermeidung solcher Probleme.
- Regelmäßige Service-Intervalle werden in der Regel alle 12 Monate zu einem Festpreis durchgeführt.
- Der Preis basiert auf der Serviceebenenlösung und der Ausrüstung.
- Ein Zertifikat wird ausgestellt, nachdem die Ausrüstung den Kalibrierungsanforderungen entsprochen hat.
- Die Wartung kann bei Ihnen vor Ort durchgeführt werden.

Elpress Basic

Der Elpress Basic Service-Vertrag umfasst Folgendes:

- Vorbeugende Wartung, Kalibrierung mit Zertifizierung.
- Allgemeine Inspektion des Werkzeugs
- Sicherheitsaspekte gemäß der Konformitätserklärung (Übereinstimmung mit der Maschinensicherheitsrichtlinie, der Niederspannungsrichtlinie, der EMV-Richtlinie)
- Funktionstest
- Überprüfung von Zubehör, z. B. Crimp-Backen usw.
- Zertifikatausstellung

Die Inspektion entspricht den Anforderungen der Elpress-Endabnahme-Inspektion.

Elpress Advance

Der Elpress Advance Service-Vertrag umfasst Folgendes:

- Elpress Basic + korrektive Wartung

Umfasst Kalibrierung/Zertifizierung und Verschleißreparaturen zum Festpreis.

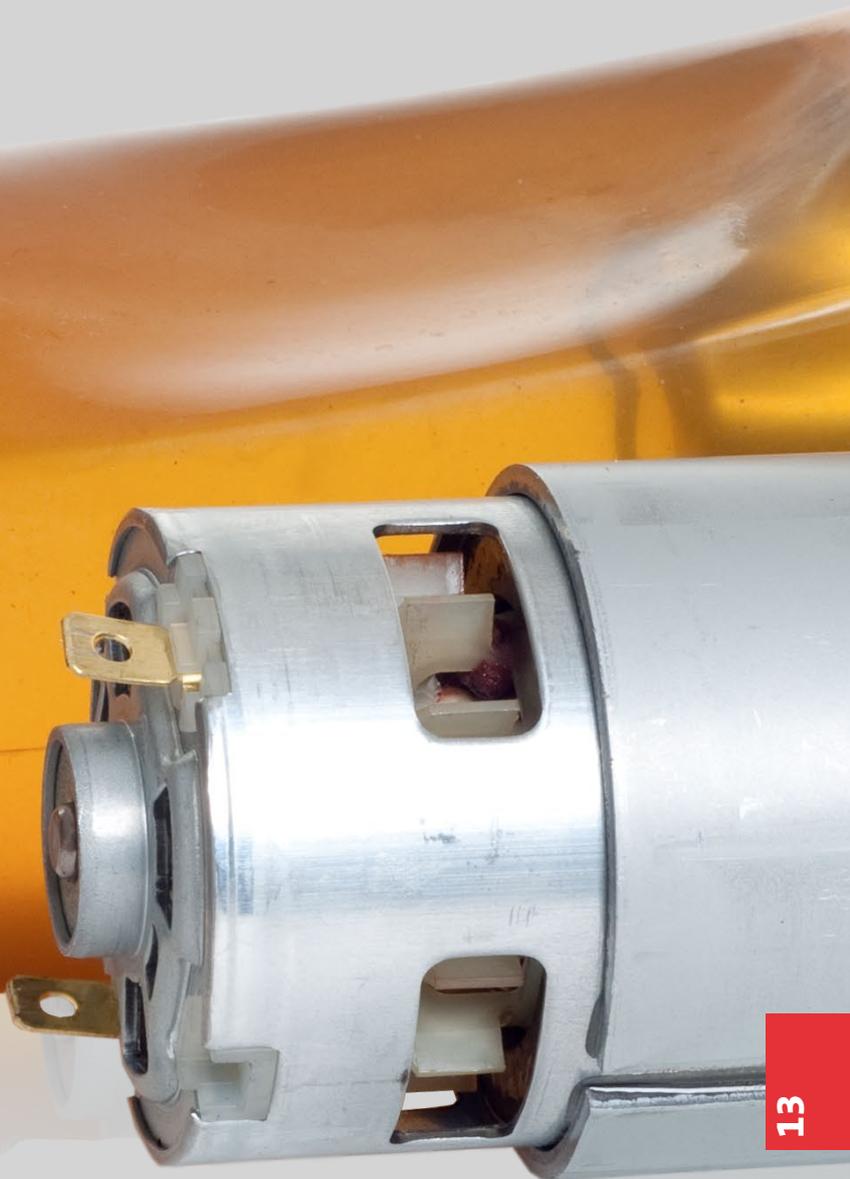
Kalibrierung zertifizierter Werkzeuge

Die Kalibrierung entspricht den gleichen Inspektionen und –anforderungen wie Elpress Basic, jedoch ist der Kunde für das Einsenden des Werkzeugs zur Kalibrierung verantwortlich.

Haben Sie ein neues Produkt gekauft?

Schicken Sie das Produktregistrierungsformular an Elpress, und Elpress Basic ist für das erste Jahr gratis eingeschlossen.





Inhaltsverzeichnis

Name	Seite	Name	Seite	Name	Seite	Name	Seite
1006	7:2	13CB26	6:37	20DCB32	6:49	A0802HA	1:11
1009	7:2	13CB27	6:35	401-12	3:18	A0802HO	1:11
12523	3:13	13CB27	6:36	404-1	3:18	A0819SR	1:6
12610	3:14	13CB30	6:35	405-3	3:18	A0819SRK	1:6
17127	3:13	13CB30	6:36	408-2-F	3:17	A0824SK	1:7
17128	3:13	13CB30	6:37	408-2-M	3:17	A0825SFK	1:7
1010AL	7:2	13CB32	6:35	408-4-F	3:17	A0832G	1:5
1014AL	7:2	13CB32	6:36	408-4-M	3:17	A0832R	1:4
13B10	6:24	13CB32	6:37	408-6-F	3:17	A0837G	1:5
13B11	6:22	13CB7	6:37	408-6-M	3:17	A0837R	1:4
13B11	6:23	13CB8	6:35	408-8-F	3:17	A0843G	1:5
13B12	6:23	13CB8	6:36	408-8-M	3:17	A0843R	1:4
13B12	6:24	13CB8,5	6:37	A0,14-6ET	2:4	A0853R	1:4
13B13	6:22	13CB9	6:35	A0,14-6ETD	2:6	A1,5-10ET	2:4
13B14	6:23	13CB9	6:36	A0,14-6ETT	2:5	A1,5-10ETD	2:6
13B14	6:24	13CBC13	6:37	A0,14-8ET	2:4	A1,5-10ETT	2:5
13B14,5	6:22	13CBC15	6:37	A0,14-8ETD	2:6	A1,5-12ET	2:4
13B16	6:23	13DB11	6:18	A0,14-8ETT	2:5	A1,5-12ET2	2:8
13B16	6:24	13DB13	6:18	A0,25-6ET	2:4	A1,5-12ETD	2:6
13B17	6:22	13DB14,5	6:18	A0,25-6ETT	2:5	A1,5-12ETT	2:5
13B18	6:24	13DB17	6:18	A0,25-8ET	2:4	A1,5-12ETT2	2:9
13B19	6:23	13DB20	6:18	A0,25-8ETD	2:6	A1,5-12ETW2	2:10
13B19	6:24	13DB22	6:18	A0,25-8ETT	2:5	A1,5-18ET	2:4
13B20	6:22	13DB25	6:18	A0,34-6ET	2:4	A1,5-18ETD	2:6
13B22	6:22	13DB27	6:18	A0,34-6ETD	2:6	A1,5-18ETT	2:5
13B22	6:23	13DB30	6:18	A0,34-6ETT	2:5	A1,5-6ET	2:4
13B22	6:24	13DB32	6:18	A0,34-8ET	2:4	A1,5-6ETD	2:6
13B24	6:24	13DB8	6:18	A0,34-8ETD	2:6	A1,5-6ETT	2:5
13B25	6:22	13DB9	6:18	A0,34-8ETT	2:5	A1,5-8ET	2:4
13B25	6:23	13DCB11	6:18	A0,5-10ET	2:4	A1,5-8ET2	2:8
13B26	6:24	13DCB11	6:49	A0,5-10ETD	2:6	A1,5-8ETD	2:6
13B26	6:31	13DCB13	6:18	A0,5-10ETT	2:5	A1,5-8ETT	2:5
13B26	7:9	13DCB13	6:49	A0,5-6ET	2:4	A1,5-8ETT2	2:9
13B27	6:22	13DCB14,5	6:18	A0,5-6ET2	2:8	A1,5-8ETW2	2:10
13B27	6:23	13DCB14,5	6:49	A0,5-6ETD	2:6	A10-12ET	2:4
13B30	6:22	13DCB17	6:18	A0,5-6ETT	2:5	A10-12ETD	2:6
13B30	6:23	13DCB17	6:49	A0,5-6ETT2	2:9	A10-12ETT	2:5
13B30	6:24	13DCB20	6:18	A0,5-6ETW2	2:10	A10-14ET2	2:8
13B32	6:22	13DCB20	6:49	A0,5-8ET	2:4	A10-14ETT2	2:9
13B32	6:23	13DCB22	6:18	A0,5-8ET2	2:8	A10-14ETW2	2:10
13B32	6:24	13DCB25	6:18	A0,5-8ETD	2:6	A10-18ET	2:4
13B32	6:31	13DCB27	6:18	A0,5-8ETT	2:5	A10-18ETD	2:6
13B32	7:9	13DCB30	6:18	A0,5-8ETT2	2:9	A10-18ETT	2:5
13B38	6:22	13DCB32	6:18	A0,5-8ETW2	2:10	A1-10ET	2:4
13B8	6:22	13DCB8	6:18	A0,75-10ET	2:4	A1-10ET2	2:8
13B8	6:23	13DCB8	6:49	A0,75-10ET2	2:8	A1-10ETD	2:6
13B9	6:22	13DCB9	6:18	A0,75-10ETD	2:6	A1-10ETT	2:5
13B9	6:23	13DCB9	6:49	A0,75-10ETT	2:5	A1-10ETT2	2:9
13BC13	6:25	13P120150D	6:29	A0,75-10ETT2	2:9	A1-10ETW2	2:10
13BC15	6:25	13P120150M	6:29	A0,75-10ETW2	2:10	A1-12ET	2:4
13C21B38	6:35	13P185240D	6:29	A0,75-12ET	2:4	A1-12ET2	2:8
13CB10	6:37	13P185240M	6:29	A0,75-12ET2	2:8	A1-12ETD	2:6
13CB11	6:35	13P32M	6:28	A0,75-12ETD	2:6	A1-12ETT	2:5
13CB11	6:36	13P37D	6:28	A0,75-12ETT	2:5	A1-12ETT2	2:9
13CB12	6:36	13P37M	6:28	A0,75-12ETT2	2:9	A1-12ETW2	2:10
13CB12	6:37	13P5095D	6:29	A0,75-12ETW2	2:10	A1503FLS5	1:9
13CB13	6:35	13P5095M	6:29	A0,75-6ET	2:4	A1503FLS8	1:9
13CB14	6:36	13R12DR	6:28	A0,75-6ETD	2:6	A1503FLSF5	1:10
13CB14	6:37	13R13DR	6:28	A0,75-6ETT	2:5	A1503FLSF8	1:10
13CB14,5	6:35	13R15DR	6:28	A0,75-8ET	2:4	A1504HA	1:11
13CB16	6:36	13R16DR	6:28	A0,75-8ET2	2:8	A1504HO	1:11
13CB16	6:37	13R18DR	6:28	A0,75-8ETD	2:6	A1505FLS5	1:9
13CB17	6:35	13R18MR	6:28	A0,75-8ETT	2:5	A1505FLS8	1:9
13CB18	6:37	13R20DR	6:28	A0,75-8ETT2	2:9	A1505FLSF5	1:10
13CB19	6:36	13R20MR	6:28	A0,75-8ETW2	2:10	A1505FLSF8	1:10
13CB19	6:37	13R6DR	6:28	A0503FLS5	1:9	A1507FLS	1:9
13CB20	6:35	13R7DR	6:28	A0503FLS8	1:9	A1507FLSF	1:10
13CB22	6:35	13R8DR	6:28	A0514SR	1:6	A1507FLSH	1:9
13CB22	6:36	13R9DR	6:28	A0522R	1:4	A1507FLST	1:9
13CB22	6:37	20DCB22	6:49	A0532G	1:5	A1507H	1:10
13CB24	6:37	20DCB25	6:49	A0532R	1:4	A1510R	1:4
13CB25	6:35	20DCB27	6:49	A0543R	1:4	A1515PSK	1:8
13CB25	6:36	20DCB30	6:49	A0553R	1:4	A1518SFL	1:7

Inhaltsverzeichnis

Name	Seite	Name	Seite	Name	Seite	Name	Seite
A1519SR	1:6	A25-16ETD	2:6	A4652SK	1:7	AKK1000-1	5:6
A1519SRK	1:6	A25-16ETT	2:5	A4653G	1:5	AKK1000-1-16	5:6
A1525SK	1:7	A2517PSK	1:8	A4653R	1:4	AKK1000-2	5:6
A1529SF	1:7	A25-18ET	2:4	A4665G	1:5	AKK1200	5:6
A1529SFN	1:7	A25-18ETD	2:6	A4665R	1:4	AKK120-10	5:6
A1530SFB	1:7	A25-18ETT	2:5	A4685G	1:5	AKK120-12	5:6
A1532G	1:5	A2519SR	1:6	A4685R	1:4	AKK120-16	5:6
A1532R	1:4	A2519SRK	1:6	A50-20ET	2:4	AKK150-10	5:6
A1535SKW	1:8	A25-22ET	2:4	A50-20ETD	2:6	AKK150-12	5:6
A1537G	1:5	A25-22ETD	2:6	A50-20ETT	2:5	AKK150-16	5:6
A1537GB	1:5	A25-22ETT	2:5	A50-25ET	2:4	AKK16-8	5:6
A1537GS	1:5	A2524SFL	1:7	A50-25ETD	2:6	AKK185-10	5:6
A1537R	1:4	A2527SK	1:7	A50-25ETT	2:5	AKK185-12	5:6
A1543G	1:5	A2529SF	1:7	A6-12ET	2:4	AKK185-16	5:6
A1543GB	1:5	A2529SFN	1:7	A6-12ETD	2:6	AKK240-10	5:6
A1543K	1:6	A2530SFB	1:7	A6-12ETT	2:5	AKK240-12	5:6
A1543R	1:4	A2532G	1:5	A6-14ET2	2:8	AKK240-16	5:6
A1553G	1:5	A2532R	1:4	A6-14ETT2	2:9	AKK25-12	5:6
A1553R	1:4	A2535SKW	1:8	A6-14ETW2	2:10	AKK25-8	5:6
A1565G	1:5	A2537G	1:5	A6-18ET	2:4	AKK300-12	5:6
A1565R	1:4	A2537GS	1:5	A6-18ET2	2:8	AKK300-12SOLID	5:6
A1585R	1:4	A2537R	1:4	A6-18ETD	2:6	AKK300-16	5:6
A16-12ET	2:4	A2543G	1:5	A6-18ETT	2:5	AKK300-16SOLID	5:6
A16-12ETD	2:6	A2543GB	1:5	A6-18ETT2	2:9	AKK300-20	5:6
A16-12ETT	2:5	A2543K	1:6	A6-18ETW2	2:10	AKK300-20SOLID	5:6
A16-18ET	2:4	A2543R	1:4	AK1000-1	5:3	AKK300B-12	5:7
A16-18ETD	2:6	A2553G	1:5	AK1000-2	5:3	AKK300B-16	5:7
A16-18ETT	2:5	A2553GB	1:5	AK1200	5:3	AKK35-12	5:6
A1-6ET	2:4	A2553R	1:4	AK120-10	5:3	AKK35-8	5:6
A1-6ETD	2:6	A2565G	1:5	AK120-12	5:3	AKK400-12	5:6
A1-6ETT	2:5	A2565R	1:4	AK150-10	5:3	AKK400-16	5:6
A1-8ET	2:4	A2585R	1:4	AK150-12	5:3	AKK400-20	5:6
A1-8ET2	2:8	A35-16ET	2:4	AK150-16	5:3	AKK400B-12	5:7
A1-8ETD	2:6	A35-16ETD	2:6	AK16-6	5:3	AKK400B-16	5:7
A1-8ETT	2:5	A35-16ETT	2:5	AK16-8	5:3	AKK500A-1	5:6
A1-8ETT2	2:9	A35-18ET	2:4	AK185-10	5:3	AKK500A-16	5:6
A1-8ETW2	2:10	A35-18ETD	2:6	AK185-12	5:3	AKK500A-2	5:6
A2,08-8ET	2:4	A35-18ETT	2:5	AK185-16	5:3	AKK500A-20	5:6
A2,08-8ETD	2:6	A35-25ET	2:4	AK240-12	5:3	AKK500B-1	5:6
A2,08-8ETT	2:5	A35-25ETD	2:6	AK240-16	5:3	AKK500B-16	5:6
A2,5-10ET	2:4	A35-25ETT	2:5	AK25-6	5:3	AKK500B-2	5:6
A2,5-10ET2	2:8	A4-10ET	2:4	AK25-8	5:3	AKK500B-20	5:6
A2,5-10ETD	2:6	A4-10ETD	2:6	AK300-12	5:3	AKK50-10	5:6
A2,5-10ETT	2:5	A4-10ETT	2:5	AK300-12SOLID	5:3	AKK50-12	5:6
A2,5-10ETT2	2:9	A4-12ET	2:4	AK300-16	5:3	AKK50-8	5:6
A2,5-10ETW2	2:10	A4-12ET2	2:8	AK300-16SOLID	5:3	AKK630A-1	5:6
A2,5-12ET	2:4	A4-12ETD	2:6	AK300-20	5:3	AKK630A-2	5:6
A2,5-12ETD	2:6	A4-12ETT	2:5	AK35-6	5:3	AKK70-10	5:6
A2,5-12ETT	2:5	A4-12ETT2	2:9	AK35-8	5:3	AKK70-12	5:6
A2,5-13ET2	2:8	A4-12ETW2	2:10	AK400-12	5:3	AKK70-8	5:6
A2,5-13ETT2	2:9	A4-18ET	2:4	AK400-16	5:3	AKK800-1	5:6
A2,5-13ETW2	2:10	A4-18ET2	2:8	AK400-20	5:3	AKK800-2	5:6
A2,5-18ET	2:4	A4-18ETD	2:6	AK500A-1	5:3	AKK95-10	5:6
A2,5-18ETD	2:6	A4-18ETT	2:5	AK500A-16	5:3	AKK95-12	5:6
A2,5-18ETT	2:5	A4-18ETT2	2:9	AK500A-2	5:3	AKK95-16	5:6
A2,5-8ET	2:4	A4-18ETW2	2:10	AK500A-20	5:3	AKK95-8	5:6
A2,5-8ETD	2:6	A4600E	1:11	AK500B-1	5:3	AKP120	5:7
A2,5-8ETT	2:5	A4605HA	1:11	AK500B-16	5:3	AKP150	5:7
A2500E	1:11	A4605HO	1:11	AK500B-2	5:3	AKP16	5:7
A2505FLS5	1:9	A4607FLS	1:9	AK500B-20	5:3	AKP185	5:7
A2505FLS8	1:9	A4607FLSF	1:10	AK50-10	5:3	AKP240	5:7
A2505FLSF5	1:10	A4607H	1:10	AK50-12	5:3	AKP25	5:7
A2505FLSF8	1:10	A4609FLS	1:9	AK50-8	5:3	AKP300	5:7
A2505HA	1:11	A4610G	1:5	AK630A-1	5:3	AKP35	5:7
A2505HO	1:11	A4610R	1:4	AK630A-2	5:3	AKP50	5:7
A2507FLS	1:9	A4613R	1:4	AK70-10	5:3	AKP70	5:7
A2507FLSF	1:10	A4630SR	1:6	AK70-12	5:3	AKP95	5:7
A2507FLSH	1:9	A4634PSK	1:8	AK70-8	5:3	AKS120-120	5:9
A2507FLST	1:9	A4640SF	1:7	AK800-1	5:3	AKS120-50	5:9
A2507H	1:10	A4643G	1:5	AK800-2	5:3	AKS120-70	5:9
A2510R	1:4	A4643R	1:4	AK95-10	5:3	AKS120-95	5:9
A2513R	1:4	A4645SFB	1:7	AK95-12	5:3	AKS150-120	5:9
A25-16ET	2:4	A4650SKW	1:8	AK95-8	5:3	AKS150-150	5:9

Inhaltsverzeichnis

Name	Seite	Name	Seite	Name	Seite	Name	Seite
AKS150-25	5:9	AS240-120	5:5	B10-12ET	2:7	B16SR	4:20
AKS150-35	5:9	AS240-150	5:5	B10-15ET	2:7	B17	6:22
AKS150-50	5:9	AS240-185	5:5	B10-18ET	2:7	B17	6:34
AKS150-70	5:9	AS240-95	5:5	B10-20ET	2:7	B17	6:40
AKS150-95	5:9	AS25	5:4	B10-25ET	2:7	B18	6:24
AKS16-10	5:9	AS25-16	5:5	B10SR	4:20	B18	6:36
AKS16-10S	5:8	AS300	5:4	B11	6:22	B18	6:42
AKS1625-1016	5:9	AS300-240	5:5	B11	6:23	B1807H4	3:12
AKS185-120	5:9	AS300B	5:5	B11	6:34	B1807H5	3:12
AKS185-150	5:9	AS300SOLID	5:4	B11	6:35	B1-8ET	2:7
AKS185-185	5:9	AS35	5:4	B11	6:40	B19	6:23
AKS185-70	5:9	AS35-25	5:5	B11	6:41	B19	6:24
AKS185-95	5:9	AS400	5:4	B1-10ET	2:7	B19	6:35
AKS240-120	5:9	AS400-300	5:5	B1-12ET	2:7	B19	6:36
AKS240-150	5:9	AS400B	5:5	B12	6:23	B19	6:41
AKS240-185	5:9	AS400SOLID	5:4	B12	6:24	B19	6:42
AKS240-240A	5:9	AS50	5:4	B12	6:35	B2,5-10ET	2:7
AKS240-35	5:9	AS500A	5:4	B12	6:36	B2,5-12ET	2:7
AKS240-50	5:9	AS500B	5:4	B12	6:41	B2,5-15ET	2:7
AKS240-70	5:9	AS50-25	5:5	B12	6:42	B2,5-18ET	2:7
AKS240-95	5:9	AS50-35	5:5	B13	6:22	B2,5-20ET	2:7
AKS25-10	5:9	AS630A-1	5:4	B13	6:34	B2,5-7ET	2:7
AKS25-10S	5:8	AS630A-2	5:4	B13	6:40	B2,5-8ET	2:7
AKS25-16	5:9	AS70	5:4	B14	6:23	B20	6:22
AKS300-150	5:9	AS70-50	5:5	B14	6:24	B20	6:34
AKS300-185	5:9	AS800-1	5:4	B14	6:35	B20	6:40
AKS300-240A	5:9	AS95	5:4	B14	6:36	B20NP	6:31
AKS300B-185	5:8	AS95-25	5:5	B14	6:41	B20NP	6:31
AKS300B-240A	5:8	AS95-35	5:5	B14	6:42	B20NP	6:46
AKS300SOLID-300	5:9	AS95-50	5:5	B14,5	6:22	B20NP	6:46
AKS35-10	5:9	AS95-70	5:5	B14,5	6:34	B20NP	7:9
AKS35-10S	5:8	B0,25-5ET	2:7	B14,5	6:40	B20NP	7:9
AKS35-16	5:9	B0,25-7ET	2:7	B1502HA	3:10	B20NP	7:11
AKS35-25	5:9	B0,34-5ET	2:7	B1502HO	3:10	B20NP	7:11
AKS400-150	5:9	B0,34-7ET	2:7	B1505FLS5-1	3:8	B22	6:22
AKS400-185	5:9	B0,34-9ET	2:7	B1505FLS8-1	3:8	B22	6:23
AKS400-240A	5:9	B0,5-10ET	2:7	B1507FLS1	3:8	B22	6:24
AKS400-300A	5:9	B0,5-6ET	2:7	B1507FLSB8	3:9	B22	6:34
AKS400B-240A	5:8	B0,5-8ET	2:7	B1507FLSH	3:9	B22	6:35
AKS400B-300A	5:8	B0,75-10ET	2:7	B1507FLSN	3:8	B22	6:36
AKS50-10	5:9	B0,75-12ET	2:7	B1507H	3:10	B22	6:40
AKS50-10S	5:8	B0,75-6ET	2:7	B1510R	3:4	B22	6:41
AKS50-16	5:9	B0,75-8ET	2:7	B1519SR	3:6	B22	6:42
AKS50-25	5:9	B0457H4	3:12	B1532G	3:6	B24	6:24
AKS50-35	5:9	B0457H5	3:12	B1532R	3:4	B24	6:36
AKS50-50	5:9	B0502HA	3:10	B1537GS	3:6	B24	6:42
AKS70-10S	5:8	B0502HO	3:10	B1543G	3:6	B2457H4	3:13
AKS70-35	5:9	B07FLS1H	3:11	B1543R	3:4	B2457H5	3:13
AKS70-50	5:9	B07FLS2H	3:11	B1553G	3:6	B25	6:22
AKS70-70	5:9	B07FLS3H	3:11	B1553R	3:4	B25	6:34
AKS95-10	5:9	B0819SR	3:6	B1565R	3:4	B25	6:40
AKS95-10S	5:8	B0832G	3:6	B1585R	3:4	B25	6:41
AKS95-16	5:9	B0832R	3:4	B16	6:23	B2505FLS5	3:8
AKS95-25	5:9	B0843G	3:6	B16	6:24	B2505FLS8	3:8
AKS95-35	5:9	B0843R	3:4	B16	6:35	B2507FLS1	3:8
AKS95-50	5:9	B0853R	3:4	B16	6:36	B2507FLSH	3:9
AKS95-70	5:9	B0907H4	3:12	B16	6:41	B2507FLSN	3:8
AKS95-95	5:9	B0907H5	3:12	B16	6:42	B2507H	3:10
AS1000-1	5:4	B1,5-10ET	2:7	B16-12ET	2:7	B2507HN	3:10
AS120	5:4	B1,5-12ET	2:7	B16-15ET	2:7	B2510R	3:4
AS1200	5:4	B1,5-15ET	2:7	B16-18ET	2:7	B25-12ET	2:7
AS120-95	5:5	B1,5-18ET	2:7	B16-20ET	2:7	B25-15ET	2:7
AS150	5:4	B1,5-20ET	2:7	B16-25ET	2:7	B25-18ET	2:7
AS150-120	5:5	B1,5-7ET	2:7	B16-32ET	2:7	B2519SR	3:6
AS150-50	5:5	B1,5-8ET	2:7	B1-6ET	2:7	B25-25ET	2:7
AS150-70	5:5	B10	6:24	B16NP	6:31	B2532	6:40
AS150-95	5:5	B10	6:36	B16NP	6:31	B2532	6:41
AS16	5:4	B10	6:42	B16NP	6:46	B2532	6:42
AS1625	5:4	B1003FLS5	3:8	B16NP	6:46	B25-32ET	2:7
AS185	5:4	B1003FLS8	3:8	B16NP	7:9	B2532G	3:6
AS185-150	5:5	B1003FLSV5	3:9	B16NP	7:9	B2532R	3:4
AS185-95	5:5	B1003H	3:10	B16NP	7:11	B2537R	3:4
AS240	5:4	B1007HN	3:10	B16NP	7:11	B2538	6:40

Inhaltsverzeichnis

Name	Seite	Name	Seite	Name	Seite	Name	Seite
B2540	6:41	B70SR	4:20	EB4010	2:19	HKS80	10:8
B2540	6:42	B8	6:22	EB4010	3:25	HYD.SLANG KPL. 2,4M ERG PS710E	6:57
B2542	6:40	B8	6:23	EL2258	6:3	HYD.SLANG KPL. 2,4M ERGOCOM	6:57
B2543G	3:6	B8	6:34	EMBLA RA 16	10:3	HYD.SLANG KPL. 5M ERGO PS710E	6:57
B2543R	3:4	B8	6:35	EMBLA RA S	10:3	HYD.SLANG KPL. 5M ERGO PS710R	6:57
B2545	6:41	B8	6:40	EMBLA RA V	10:3	HYD.SLANG KPL. 5M ERGOCOM	6:57
B2545	6:42	B8	6:41	EMBLA S	10:3	HYD.SLANG KPL.2,4M ERGO PS710R	6:57
B2553	6:40	B8,5	6:24	EMBLA SP 16-CASSETTE	10:4	ISL2201	8:5
B2553	6:41	B8,5	6:36	EMBLA SP S-CASSETTE	10:4	ISO1003FL1	3:15
B2553	6:42	B8,5	6:42	EMBLA SP V-CASSETTE	10:4	ISO1005FL1	3:15
B2553G	3:6	B8FE	6:31	EMBLA V	10:3	ISO1507FLB	3:16
B2553R	3:4	B8FE	6:46	EMBLA16	10:3	ISO1507FLS	3:16
B2565R	3:4	B8FE	7:9	ES2258	6:3	ISO1507HBW6	3:15
B2585R	3:4	B8FE	7:11	ES2288	6:4	ISO2507FLS1	3:16
B25C15	6:43	B9	6:22	ESAO0760	1:15	K10T	7:2
B25C18	6:43	B9	6:23	EW1025	6:4	K16	7:2
B25C21	6:43	B9	6:34	FBS1722	10:9	K25	7:2
B255R	4:20	B9	6:35	FBS1722RS	10:9	K35	7:2
B26	6:42	B9	6:40	FBS1722SP	10:9	KB0325	1:19
B26NP	6:46	B9	6:41	FBS1722SP	10:10	KB0325	2:19
B26NP	7:11	B95SR	4:20	FBS1723	10:10	KB0325	3:25
B27	6:40	B9953G	3:6	FBS1723RS	10:10	KB22	6:11
B27	6:41	B9965G	3:6	FCU-PS710D&E	6:57	KB22	6:11
B30	6:40	BÄRREM PS710	6:57	FCU-PS710R	6:57	KB22	6:12
B30	6:41	BC13	6:43	FS11	11:4	KB24	6:12
B30	6:42	BC5	6:25	FS12	11:4	KB25	6:11
B35-18ET	2:7	BC5	6:37	FS21	11:4	KB25	6:11
B35-20ET	2:7	BC5	6:43	FS31	11:4	KB26	6:12
B35-25ET	2:7	BC6	6:25	FS41	11:6	KHS-AKS1025-4	9:3
B35-32ET	2:7	BC6	6:37	FS61	11:6	KHS-AKS1025-5	9:3
B355R	4:20	BC6	6:43	FS62C	11:6	KHS-AS120150-1-4	9:3
B4040	6:52	BC8-9	6:25	FS71C	11:7	KHS-AS1625-4	9:3
B4042	6:52	BC8-9	6:37	FS72C	11:7	KHS-AS1625-5	9:3
B4045	6:52	BC8-9	6:43	FS73C	11:7	KHS-AS185240-1-4	9:3
B4053	6:52	C150-185	4:21	FS74C	11:7	KHS-AS5095-1-4	9:3
B4056	6:52	C16-25	4:21	FS77C	11:7	KL2585	10:12
B40C18	6:52	C23	4:21	FS81C	11:7	KL40	10:12
B40C21	6:52	C240-300	4:21	FS81D	11:7	KL55	10:12
B4-10ET	2:7	C25-50	4:21	FS83C	11:7	KL85	10:12
B4-12ET	2:7	C50-70	4:21	FS85C	11:7	KR0,75-3	3:5
B4-18ET	2:7	C6-10	4:21	FS88C	11:7	KR0,75-3	4:4
B4-20ET	2:7	C70-95	4:21	FSHD11	11:5	KR0,75-4	3:5
B4607FLS1	3:8	C95-120	4:21	FSHD23	11:5	KR0,75-4	4:4
B4607FLSN	3:8	CS2500	6:48	FSHD31	11:5	KR1,5-3	3:5
B4607HN	3:10	CT10	10:6	FSHD62C	11:6	KR1,5-3	4:4
B4610R	3:4	CT20	10:06	GEB1025	2:17	KR1,5-4	3:5
B4613R	3:4	CUT10	4:19	GEB1025C	2:17	KR1,5-4	4:4
B4630SR	3:6	CUT16	4:19	GEB3550	2:18	KR1,5-5	3:5
B4643G	3:6	CUT6	4:19	GEB3550C	2:18	KR1,5-5	4:4
B4643R	3:4	DB2522	6:19	GEB4010C	2:17	KR10-10	3:5
B4653G	3:6	DB2525	6:19	GEB4010C-TWIN	2:16	KR10-10	4:4
B4653R	3:4	DB2527	6:19	GRB0560	3:23	KR10-12	3:5
B4665R	3:4	DB2530	6:19	GRB0560C	3:23	KR10-12	4:4
B4685R	3:4	DB2532	6:19	GRB0560L	3:22	KR10-4	3:5
B4-9ET	2:7	DB2538	6:19	GRB0560LC	3:22	KR10-4	4:4
B50-18ET	2:7	DKB0325	3:20	GSA0760	1:17	KR10-5	3:5
B50-22ET	2:7	DKB0760	3:21	GSA0760C	1:17	KR10-5	4:4
B50-25ET	2:7	DRB0115	3:20	GSEA0340C	1:16	KR10-6	3:5
B50-32ET	2:7	DSA0115	1:15	GSEA0340C	2:15	KR10-6	4:4
B50SR	4:20	DSA0725	1:15	GSW0560C	1:16	KR10-6-45GR	4:9
B6-10ET	2:7	DV1300	6:16	GWB4010	3:23	KR10-6-90GR	4:10
B6-12ET	2:7	DV1300C2	6:16	GWB4010C	3:23	KR10-8	3:5
B6-15ET	2:7	DV250	6:17	GWB4099	3:23	KR10-8	4:4
B6-18ET	2:7	EB0560	1:19	GWB4099C	3:23	KR10-8-45GR	4:9
B6-20ET	2:7	EB0560	2:19	HB150	1:13	KR10-8-90GR	4:10
B6-25ET	2:7	EB0560	3:25	HKL40	10:12	KR2,5-3	3:5
B6FE	6:31	EB1025	1:19	HKL55	10:12	KR2,5-3	4:4
B6FE	6:46	EB1025	2:19	HKL85	10:12	KR2,5-4	3:5
B6FE	7:9	EB1025	3:25	HKS34	10:7	KR2,5-4	4:4
B6FE	7:11	EB3550	1:19	HKS35F	10:8	KR2,5-5	3:5
B7	6:24	EB3550	2:19	HKS50	10:7	KR2,5-5	4:4
B7	6:36	EB3550	3:25	HKS60F	10:8	KR2,5-6	3:5
B7	6:42	EB4010	1:19	HKS62	10:8	KR2,5-6	4:4

Inhaltsverzeichnis

Name	Seite	Name	Seite	Name	Seite	Name	Seite
KR4-3	3:5	KRD400-20	4:13	KRDIN400-12	4:14	KRF185-16	4:5
KR4-3	4:4	KRD400-24	4:13	KRDIN400-16	4:14	KRF185-16-90GR-SB	4:10
KR4-4	3:5	KRD500-00	4:13	KRDIN400-20	4:14	KRF185-20	4:5
KR4-4	4:4	KRD500-12	4:13	KRDIN500-12	4:14	KRF240A-10	4:5
KR4-5	3:5	KRD500-14	4:13	KRDIN500-20	4:14	KRF240A-10X2-24-26	4:6
KR4-5	4:4	KRD500-16	4:13	KRDIN50-10	4:14	KRF240A-12	4:5
KR4-6	3:5	KRD500-20	4:13	KRDIN50-12	4:14	KRF240A-12X2-40	4:6
KR4-6	4:4	KRD500-24	4:13	KRDIN50-16	4:14	KRF240A-16	4:5
KR6-4	3:5	KRD50-10	4:12	KRDIN50-6	4:14	KRF240A-20	4:5
KR6-4	4:4	KRD50-12	4:12	KRDIN50-8	4:14	KRF25-10	4:5
KR6-5	3:5	KRD50-16	4:12	KRDIN625-20	4:14	KRF25-10-45GR	4:9
KR6-5	4:4	KRD50-6	4:12	KRDIN6-5	4:14	KRF25-10-90GR	4:10
KR6-6	3:5	KRD50-8	4:12	KRDIN6-6	4:14	KRF25-10X2-40	4:6
KR6-6	4:4	KRD630-00	4:13	KRDIN6-8	4:14	KRF25-12	4:5
KR6-8	3:5	KRD630-12	4:13	KRDIN70-10	4:14	KRF25-14X2-40	4:6
KR6-8	4:4	KRD630-16	4:13	KRDIN70-12	4:14	KRF25-6	4:5
KRD1000-00	4:13	KRD630-18	4:13	KRDIN70-16	4:14	KRF25-6-45GR	4:9
KRD1000-20	4:13	KRD630-20	4:13	KRDIN70-6	4:14	KRF25-6-90GR	4:10
KRD1000-24	4:13	KRD630-22	4:13	KRDIN70-8	4:14	KRF25-6X2-16	4:6
KRD120-00	4:12	KRD630-24	4:13	KRDIN800-20	4:14	KRF25-8	4:5
KRD120-10	4:12	KRD70-00	4:12	KRDIN95-10	4:14	KRF25-8-45GR	4:9
KRD120-12	4:12	KRD70-10	4:12	KRDIN95-12	4:14	KRF25-8-90GR	4:10
KRD120-14	4:12	KRD70-12	4:12	KRDIN95-16	4:14	KRF25-8X2-40	4:6
KRD120-16	4:12	KRD70-14	4:12	KRDIN95-8	4:14	KRF300A-10	4:5
KRD120-20	4:12	KRD70-16	4:12	KRF120-10	4:5	KRF300A-12	4:5
KRD120-8	4:12	KRD70-7	4:12	KRF120-10-45GR	4:9	KRF300A-12X2-40	4:6
KRD150-00	4:12	KRD70-8	4:12	KRF120-10-90GR	4:10	KRF300A-16	4:5
KRD150-10	4:12	KRD800-00	4:13	KRF120-10-90GR-SB	4:10	KRF300A-20	4:5
KRD150-12	4:12	KRD800-16	4:13	KRF120-10X2-24-26	4:6	KRF300A-24	4:5
KRD150-14	4:12	KRD800-24	4:13	KRF120-12	4:5	KRF35-10	4:5
KRD150-16	4:12	KRD95-00	4:12	KRF120-12-45GR	4:9	KRF35-10-45GR	4:9
KRD150-20	4:12	KRD95-10	4:12	KRF120-12-90GR	4:10	KRF35-10-90GR	4:10
KRD150-8	4:12	KRD95-12	4:12	KRF120-12-90GR-SB	4:10	KRF35-10X2-24-26	4:6
KRD16-10	4:12	KRD95-14	4:12	KRF120-12X2-40	4:6	KRF35-10X2-40	4:6
KRD16-12	4:12	KRD95-16	4:12	KRF120-16	4:5	KRF35-12	4:5
KRD16-5	4:12	KRD95-6	4:12	KRF120-16-45GR	4:9	KRF35-6	4:5
KRD16-6	4:12	KRD95-8	4:12	KRF120-16-90GR	4:10	KRF35-6-45GR	4:9
KRD16-8	4:12	KRDIN1000-20	4:14	KRF120-16-90GR-SB	4:10	KRF35-6-90GR	4:10
KRD185-00	4:12	KRDIN10-10	4:14	KRF120-8-90GR	4:10	KRF35-8	4:5
KRD185-10	4:12	KRDIN10-5	4:14	KRF120-8-90GR-SB	4:10	KRF35-8-45GR	4:9
KRD185-12	4:12	KRDIN10-6	4:14	KRF150-10	4:5	KRF35-8-90GR	4:10
KRD185-14	4:12	KRDIN10-8	4:14	KRF150-10-45GR	4:9	KRF400A-00	4:5
KRD185-16	4:12	KRDIN10-10	4:14	KRF150-10-90GR	4:10	KRF400A-12	4:5
KRD185-20	4:12	KRDIN120-12	4:14	KRF150-10-90GR-SB	4:10	KRF400A-12X2-40	4:6
KRD185-8	4:12	KRDIN120-16	4:14	KRF150-10X2-24-26	4:6	KRF400A-16	4:5
KRD240-00	4:13	KRDIN120-20	4:14	KRF150-12	4:5	KRF400A-20	4:5
KRD240-10	4:13	KRDIN150-10	4:14	KRF150-12-45GR	4:9	KRF400A-24	4:5
KRD240-12	4:13	KRDIN150-12	4:14	KRF150-12-90GR	4:10	KRF500-00	4:5
KRD240-16	4:13	KRDIN150-16	4:14	KRF150-12-90GR-SB	4:10	KRF500-12	4:5
KRD240-20	4:13	KRDIN150-20	4:14	KRF150-12X2-40	4:6	KRF500-14	4:5
KRD25-00	4:12	KRDIN16-10	4:14	KRF150-16	4:5	KRF500-16	4:5
KRD25-10	4:12	KRDIN16-12	4:14	KRF150-16-45GR	4:9	KRF500-20	4:5
KRD25-12	4:12	KRDIN16-6	4:14	KRF150-16-90GR-LB	4:10	KRF500-24	4:5
KRD25-6	4:12	KRDIN16-8	4:14	KRF150-16-90GR-SB	4:10	KRF50-10	4:5
KRD25-8	4:12	KRDIN185-10	4:14	KRF150-20	4:5	KRF50-10-45GR	4:9
KRD300-00	4:13	KRDIN185-12	4:14	KRF16-10	4:5	KRF50-10-90GR	4:10
KRD300-10	4:13	KRDIN185-16	4:14	KRF16-10-45GR	4:9	KRF50-10X2-24-26	4:6
KRD300-12	4:13	KRDIN185-20	4:14	KRF16-10X2-24-26	4:6	KRF50-10X2-40	4:6
KRD300-14	4:13	KRDIN240-10	4:14	KRF16-10X2-40	4:6	KRF50-12	4:5
KRD300-16	4:13	KRDIN240-12	4:14	KRF16-12	4:5	KRF50-12-45GR	4:9
KRD300-20	4:13	KRDIN240-16	4:14	KRF16-6	4:5	KRF50-12-90GR	4:10
KRD300-24	4:13	KRDIN240-20	4:14	KRF16-6-45GR	4:9	KRF50-16	4:5
KRD35-00	4:12	KRDIN25-10	4:14	KRF16-6-90GR	4:10	KRF50-6	4:5
KRD35-10	4:12	KRDIN25-12	4:14	KRF16-6X2-16	4:6	KRF50-8	4:5
KRD35-12	4:12	KRDIN25-6	4:14	KRF16-8	4:5	KRF50-8-45GR	4:9
KRD35-14	4:12	KRDIN25-8	4:14	KRF16-8-45GR	4:9	KRF50-8-90GR	4:10
KRD35-16	4:12	KRDIN300-12	4:14	KRF16-8-90GR	4:10	KRF630-00	4:5
KRD35-6	4:12	KRDIN300-16	4:14	KRF185-10	4:5	KRF630-12	4:5
KRD35-8	4:12	KRDIN300-20	4:14	KRF185-10-90GR-SB	4:10	KRF630-16	4:5
KRD400-00	4:13	KRDIN35-10	4:14	KRF185-10X2-24-26	4:6	KRF630-20	4:5
KRD400-12	4:13	KRDIN35-12	4:14	KRF185-12	4:5	KRF630-24	4:5
KRD400-14	4:13	KRDIN35-6	4:14	KRF185-12-90GR-SB	4:10	KRF70-10	4:5
KRD400-16	4:13	KRDIN35-8	4:14	KRF185-12X2-40	4:6	KRF70-10-45GR	4:9

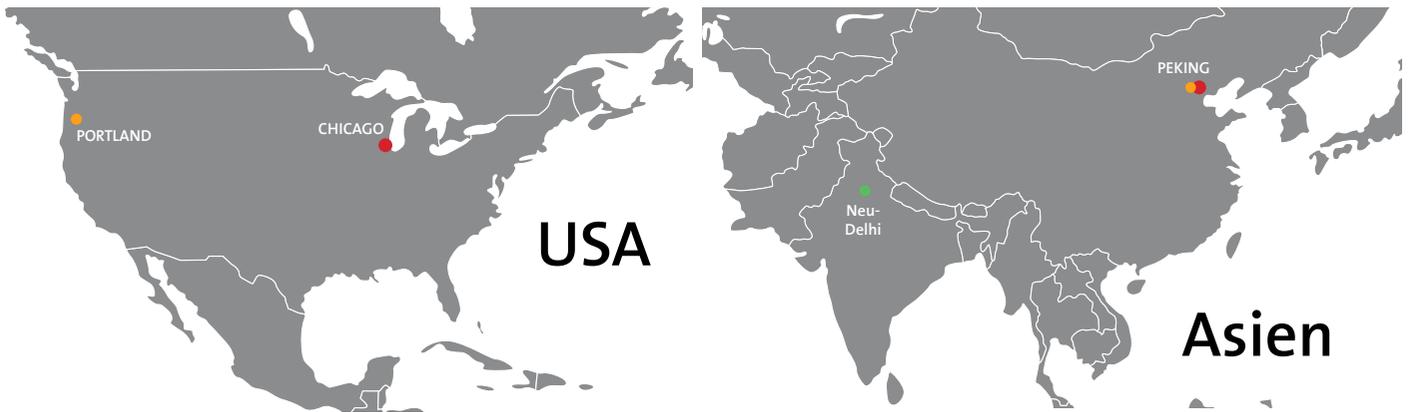
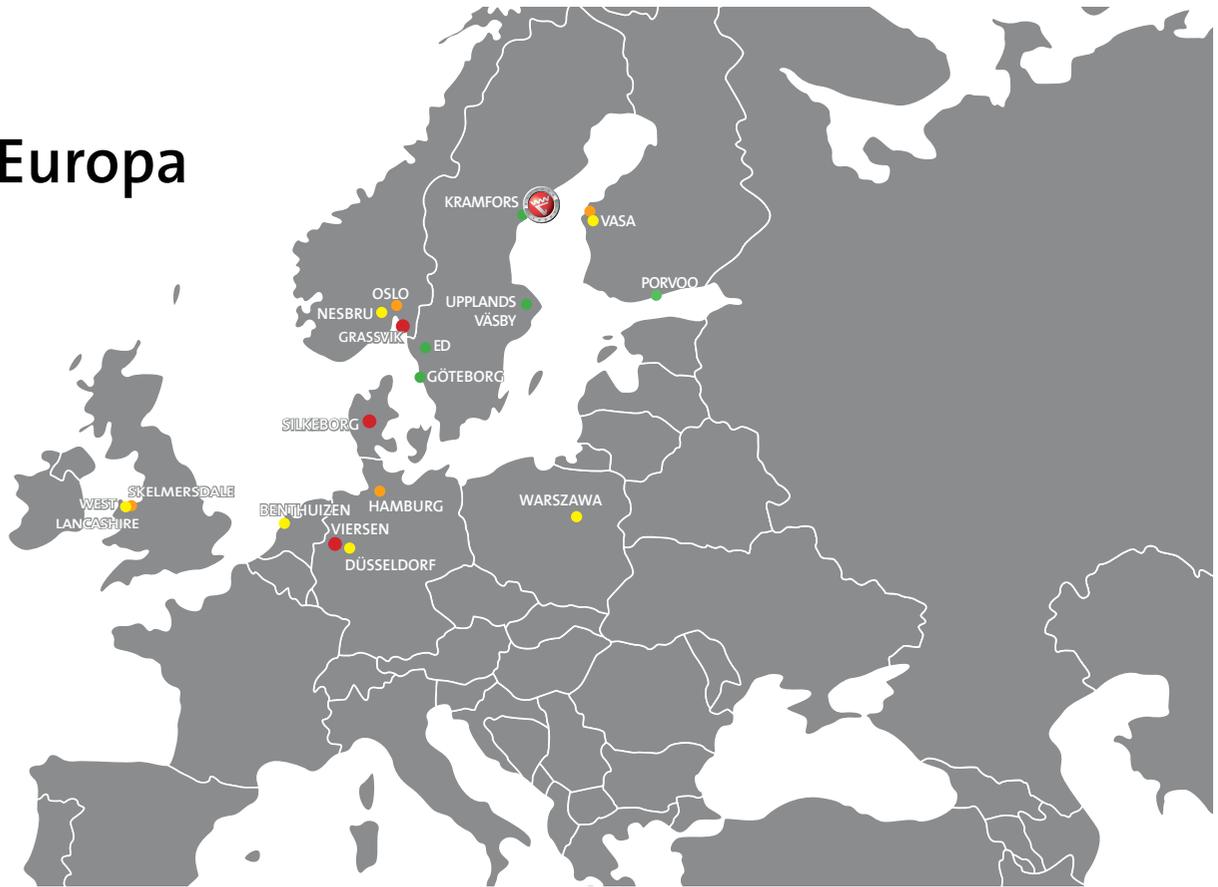
Inhaltsverzeichnis

Name	Seite	Name	Seite	Name	Seite	Name	Seite
KRF70-10-90GR	4:10	KRF595-8	4:8	KS10P	4:19	KSF95	4:15
KRF70-10X2-24-26	4:6	KRT10-10	4:11	KS120P	4:19	KSF95M	4:16
KRF70-12	4:5	KRT10-12	4:11	KS150P	4:19	KST10	4:17
KRF70-12-45GR	4:9	KRT10-5	4:11	KS16P	4:19	KST120	4:17
KRF70-12-90GR	4:10	KRT10-6	4:11	KS185P	4:19	KST150	4:17
KRF70-12X2-40	4:6	KRT10-8	4:11	KS2,5	3:7	KST16	4:17
KRF70-16	4:5	KRT120-10	4:11	KS2,5	4:15	KST185	4:17
KRF70-6	4:5	KRT120-12	4:11	KS2,5P	4:18	KST240	4:17
KRF70-8	4:5	KRT120-16	4:11	KS240P	4:19	KST25	4:17
KRF70-8-45GR	4:9	KRT120-8	4:11	KS25P	4:19	KST300	4:17
KRF70-8-90GR	4:10	KRT150-10	4:11	KS300P	4:19	KST35	4:17
KRF800-00	4:5	KRT150-12	4:11	KS35P	4:19	KST400	4:17
KRF800-16	4:5	KRT150-16	4:11	KS4	3:7	KST50	4:17
KRF800-24	4:5	KRT150-20	4:11	KS4	4:15	KST500	4:17
KRF95-10	4:5	KRT16-10	4:11	KS400P	4:19	KST70	4:17
KRF95-10-45GR	4:9	KRT16-12	4:11	KS500P	4:19	KST95	4:17
KRF95-10-90GR	4:10	KRT16-5	4:11	KS50P	4:19	L1300 CU-ALU	6:27
KRF95-10X2-24-26	4:6	KRT16-6	4:11	KS6	3:7	L1300 CU-ALU	6:30
KRF95-12	4:5	KRT16-8	4:11	KS6	4:15	L-ALU	6:30
KRF95-12-45GR	4:9	KRT185-10	4:11	KS630P	4:19	L-ALU	6:47
KRF95-12-90GR	4:10	KRT185-12	4:11	KS6P	4:18	L-ALU	7:12
KRF95-12X2-40	4:6	KRT185-16	4:11	KS70P	4:19	LFEAL62	7:3
KRF95-16	4:5	KRT185-20	4:11	KS95P	4:19	LFEAL99	7:3
KRF95-16-45GR	4:9	KRT240-10	4:11	KSC150N-1-4HS	9:2	LFS157	7:3
KRF95-16-90GR	4:10	KRT240-12	4:11	KSC150N-1-5HS	9:2	LFS241	7:3
KRF95-8	4:5	KRT240-16	4:11	KSC240N-1-4HS	9:2	LFS31	7:3
KRFN120-10	4:7	KRT240-20	4:11	KSC240N-1-5HS	9:2	LFS62	7:3
KRFN120-12	4:7	KRT25-10	4:11	KSC50N-1-4HS	9:2	LFS99	7:3
KRFN120-8	4:7	KRT25-12	4:11	KSC50N-1-5HS	9:2	L-PVX1300	6:27
KRFN150-10	4:7	KRT25-16	4:11	KSC95N-1-4HS	9:2	L-PVX1300	6:30
KRFN150-12	4:7	KRT25-5	4:11	KSC95N-1-5HS	9:2	LV1300B	6:26
KRFN185-10	4:7	KRT25-6	4:11	KSD1000	4:18	LV250	6:47
KRFN185-12	4:7	KRT25-8	4:11	KSD120	4:18	LV250	7:12
KRFN185-16	4:7	KRT300-10	4:11	KSD150	4:18	MB10	6:8
KRFN240A-10	4:7	KRT300-12	4:11	KSD16	4:18	MB11	6:7
KRFN240A-12	4:7	KRT300-16	4:11	KSD185	4:18	MB11	6:8
KRFN240A-16	4:7	KRT300-20	4:11	KSD240	4:18	MB12	6:8
KRFN50-10	4:7	KRT300-24	4:11	KSD25	4:18	MB12	6:8
KRFN50-6	4:7	KRT35-10	4:11	KSD300	4:18	MB13	6:7
KRFN50-8	4:7	KRT35-12	4:11	KSD35	4:18	MB14	6:8
KRFN70-10	4:7	KRT35-16	4:11	KSD400	4:18	MB14	6:8
KRFN70-6	4:7	KRT35-6	4:11	KSD50	4:18	MB14,5	6:7
KRFN70-8	4:7	KRT35-8	4:11	KSD500	4:18	MB16	6:8
KRFN95-10	4:7	KRT400-12	4:11	KSD630	4:18	MB17	6:7
KRFN95-12	4:7	KRT400-16	4:11	KSD70	4:18	MB17	6:8
KRFN95-8	4:7	KRT400-20	4:11	KSD800	4:18	MB4016	6:7
KRFS120-10	4:8	KRT400-24	4:11	KSD95	4:18	MB7	6:8
KRFS120-12	4:8	KRT500-12	4:11	KSF120	4:15	MB8	6:7
KRFS120-6	4:8	KRT500-14	4:11	KSF120M	4:16	MB8	6:8
KRFS120-8	4:8	KRT500-16	4:11	KSF150	4:15	MB8,5	6:8
KRFS150-10	4:8	KRT500-20	4:11	KSF150M	4:16	MB9	6:7
KRFS150-12	4:8	KRT50-10	4:11	KSF16	4:15	MB9	6:8
KRFS150-6	4:8	KRT50-12	4:11	KSF16M	4:16	MBC5	6:7
KRFS150-8	4:8	KRT50-16	4:11	KSF185	4:15	MBC6	6:7
KRFS185-10	4:8	KRT50-6	4:11	KSF185M	4:16	MC02F	3:17
KRFS185-12	4:8	KRT50-8	4:11	KSF240A	4:15	MC02M	3:17
KRFS240A-10	4:8	KRT70-10	4:11	KSF240AM	4:16	MC03F	3:17
KRFS240A-12	4:8	KRT70-12	4:11	KSF25	4:15	MC03M	3:17
KRFS240A-16	4:8	KRT70-16	4:11	KSF25M	4:16	MC04F	3:17
KRFS300A-10	4:8	KRT70-6	4:11	KSF300A	4:15	MC04M	3:17
KRFS300A-12	4:8	KRT70-8	4:11	KSF300AM	4:16	MC06F	3:17
KRFS300A-16	4:8	KRT95-10	4:11	KSF35	4:15	MC06M	3:17
KRFS400A-12	4:8	KRT95-12	4:11	KSF35M	4:16	MC09F	3:17
KRFS400A-16	4:8	KRT95-16	4:11	KSF400A	4:15	MC09M	3:17
KRFS50-10	4:8	KRT95-8	4:11	KSF400AM	4:16	MC12F	3:17
KRFS50-6	4:8	KS0,75	3:7	KSF50	4:15	MC15F	3:17
KRFS50-8	4:8	KS0,75	4:15	KSF500	4:15	MC15M	3:17
KRFS70-10	4:8	KS1,5	3:7	KSF500M	4:16	MOBILE	1:20
KRFS70-6	4:8	KS1,5	4:15	KSF50M	4:16	MOBILE	2:20
KRFS70-8	4:8	KS1,5P	4:18	KSF630	4:15	MOBILE	3:26
KRFS95-10	4:8	KS10	3:7	KSF70	4:15	MOBILE BOX	1:21
KRFS95-12	4:8	KS10	4:15	KSF70M	4:16	MOBILE BOX	2:21
KRFS95-6	4:8	KS10M	4:16	KSF800	4:15	MOBILE BOX	3:27

Inhaltsverzeichnis

Name	Seite	Name	Seite	Name	Seite	Name	Seite
MOBILE DATA/COM	1:20	PVX1300C2DB-ADV	6:33	SL240N-10-12	8:4	V1316	6:25
MOBILE DATA/COM	2:20	PVX1300-CASE-ADV	6:26	SL240R-12-16	8:4	V1318	6:25
MOBILE DATA/COM	3:26	PVX1300DB	6:15	SL240R-12X2-40	8:4	V1320	6:29
MOBILE INSTALLATION	1:20	PVX1300DB	6:21	SL240R185S-12-16	8:5	V1330	6:38
MOBILE INSTALLATION	2:20	PVX1300DB	7:8	SL400R-12X2-40	8:4	V1470	6:51
MOBILE INSTALLATION	3:26	PVX1300DB-ADV	6:15	SL400R240S-00	8:5	V250	6:39
MOBILE SOLAR	1:21	PVX1300DB-ADV	6:21	SL400R240S-16	8:5	V250	7:10
MOBILE SOLAR	2:21	PVX1300DB-ADV	7:8	SL400R240S-20	8:5	V2506	6:43
MOBILE SOLAR	3:27	PVX611	6:10	SL500B-630B-12X2-40	8:5	V2508	6:43
ODEN	10:5	PVX611	7:5	SL50N-10-12	8:4	V2521	6:44
ODEN SP KNIFE	10:5	PVX611DB	6:10	SL630B-12X2-40	8:4	V2521	6:44
P13D	6:28	PVX611DB	7:5	SL630R-1	8:5	V2521	6:44
P13M	6:28	PZD3	2:16	SL630R-12X2-40	8:5	V2521	6:45
P13M	6:44	R12DR	6:45	SL630R-14	8:5	V2521	6:45
P20D	6:28	R12MR	6:28	SL630R-16	8:5	V2521	6:45
P20M	6:28	R12MR	6:45	SL70R70S-10-12	8:5	V2521	6:45
P20M	6:44	R13DR	6:45	SL95N-10-12	8:4	V2521	6:45
P2552D	6:44	R13MR	6:28	T2258	6:3	V2521	6:45
P2552M	6:44	R13MR	6:45	T2600	6:10	V2521	6:45
P25D	6:28	R15DR	6:45	T2600	7:5	V2521	6:45
P25M	6:28	R15MR	6:28	T2600B	6:10	V2521	6:45
P25M	6:44	R15MR	6:45	T2600B	7:5	V2531	6:44
P32D	6:28	R16DR	6:45	T2600C	6:10	V2531	6:44
P32M	6:44	R16MR	6:28	T2600C	7:5	V2531	6:44
P36M	6:44	R16MR	6:45	T3165A1	6:5	V2531	6:44
P4000	6:58	R18DR	6:45	T3165B	6:5	V2531	6:45
P40M	6:44	R18MR	6:45	T3165C	6:5	V2531	6:45
P44M	6:44	R20DR	6:45	T50	1:14	V2531	6:45
PEB0110T	2:13	R20MR	6:45	T50	3:19	V2531	6:45
PEB0110T18	2:13	R21DR	6:45	T51	1:14	V2531	6:45
PEB0116H	2:13	R21MR	6:45	T51	3:19	V2531	6:45
PEB0116S	2:13	R26DR	6:45	T52	1:14	V2540	6:45
PKL54C	10:11	R26MR	6:45	T52	3:19	V600	6:9
PKL54C-WOBC	10:11	R28DR	6:45	TB10-16	6:12	V600	7:4
PL1001	1:12	R28MR	6:45	TB11-14,5	6:11	V611	6:9
PL450	1:13	R6DR	6:45	TB11-16	6:11	V611	7:4
PL451M	1:12	R6MR	6:28	TB12-14	6:12	W60D	6:53
PL701	3:18	R6MR	6:45	TB7-19	6:12	W60M	6:53
PL800ET-PEB0116H	2:11	R7DR	6:45	TB7-20	6:11	W70D	6:53
PL800ET-PEB0116S	2:11	R7MR	6:28	TB8,5-18	6:12	W70M	6:53
PS710D	6:54	R7MR	6:45	TB8-14	6:11	WB4099	1:19
PS710E	6:55	R8DR	6:45	TB8-17	6:11	WB4099	2:19
PS710E251	6:55	R8MR	6:28	TB9-12	6:11	WB4099	3:25
PS710E501	6:55	R8MR	6:45	TB9-13	6:11		
PS710R	6:56	R9DR	6:45	TBC5-C6	6:13		
PS710R250	6:56	R9MR	6:28	TBC89-B13	6:13		
PS710R500	6:56	R9MR	6:45	TBKA9-11,5	6:14		
PVL130P	1:18	RB0560	1:19	TBNP16-20	6:12		
PVL130P	2:18	RB0560	2:19	TBNP16-20	7:6		
PVL130P	3:24	RB0560	3:25	TH0650T	6:5		
PVL130P-WOBC	1:18	RPL5548	2:11	TH10120T	6:5		
PVL130P-WOBC	2:18	RPL605	1:12	TOR	10:5		
PVL130P-WOBC	3:24	SA0760	1:19	TOR SP BIG HOOK	10:5		
PVL130S	1:19	SA0760	2:19	TOR SP KNIFE	10:5		
PVL130S	2:19	SA0760	3:25	TOR SP SMALL HOOK	10:5		
PVL130S	3:25	SBC50	8:5	TP13D	6:14		
PVL130S-WOBC	1:19	SC150N	8:3	TP13M	6:14		
PVL130S-WOBC	2:19	SC150N/PEN	8:4	TRB0515B	3:20		
PVL130S-WOBC	3:25	SC150R95S	8:3	TS1300	6:33		
PVL350	6:6	SC240/PEN	8:4	TS1300AL	6:33		
PVX1300	6:15	SC240N	8:3	TS1300CU	6:33		
PVX1300	6:21	SC240R185S	8:3	TV2620	6:14		
PVX1300	7:8	SC400R240S	8:3	UFE	10:7		
PVX1300-ADV	6:15	SC50R50S	8:3	UFE1	10:7		
PVX1300-ADV	6:21	SC630R	8:3	UFE2	10:7		
PVX1300-ADV	7:8	SC95N	8:3	UFEB	10:7		
PVX1300C2	6:17	SC95N/PEN	8:4	UP-B41	10:6		
PVX1300C2	6:33	SC95R95S	8:3	V1300	6:20		
PVX1300C2-ADV	6:17	SCT001	10:6	V1300	7:7		
PVX1300C2-ADV	6:33	SD0525	2:12	V1300C2	6:32		
PVX1300C2DB	6:17	SD4016	2:12	V1311-A	6:20		
PVX1300C2DB	6:33	SL150R95S-10-12	8:5	V1311-A	7:7		
PVX1300C2DB-ADV	6:17	SL150R95S-12X2-40	8:5	V1311C2-A	6:32		

Europa



USA

Asien



Hauptsitz und Fabrik

Elpress AB, Kramfors Schweden

Tochterunternehmen

- Elpress AS, Gressvik Norge
- Elpress A/S, Silkeborg Danmark
- Elpress GmbH, Viersen Deutschland
- Elpress China, Peking Kina
- Elpress Inc, Chicago USA

Vertrieb

- Nordschweden, Kramfors
- Mittelschweden, Upplands Väsby
- Südschweden, Göteborg
- Vertriebsbüro, Ed
- Finnland, Porvoo
- Indien, Neu-Delhi



Servicepartner

- Hydraulikkteknikk, Hagan (Oslo) Norwegen
- Enkom, Vasa Finnland
- Hamburger Hochdruck Hydraulik, Hamburg Deutschland
- E-Tech Components, Skelmersdale UK
- Precision Hydraulics, Portland USA

Distributoren und Partner

- Unitronic GmbH, Düsseldorf Deutschland
- Enkom-Active Oy, Helsingby Finnland
- JF Knudtzen AS, Nesbru Norwegen
- Jobarco, Br Benthuiizen Niederlande
- ACTE Sp. Z o.o., Warschau Polen
- E-Tech Components, West Lancashire UK



ELPRESS®



**SYSTEM
ELPRESS**



8052-083300A