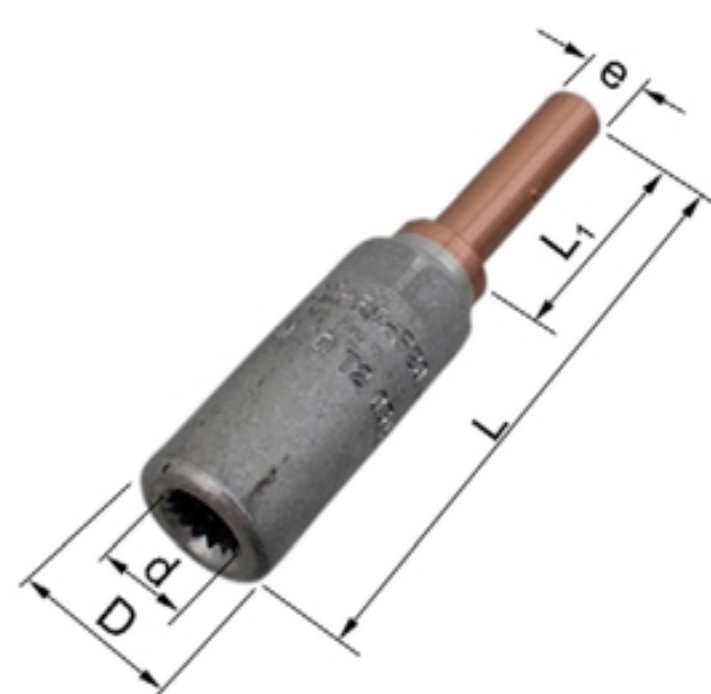


### Kabelschuhe aus Aluminium-Kupfer 300 - 400 mm<sup>2</sup>

- Werden für den Anschluss von Aluminiumleitern an Geräteklemmen und Schienen aus Kupfer benutzt.
- Zwei Verpressungen sind erforderlich
- Verpressen der Al Seite: Spezialmatrize 13P37M und Spezialdorn13P37D verwenden. Ohne Matrizenhalter.

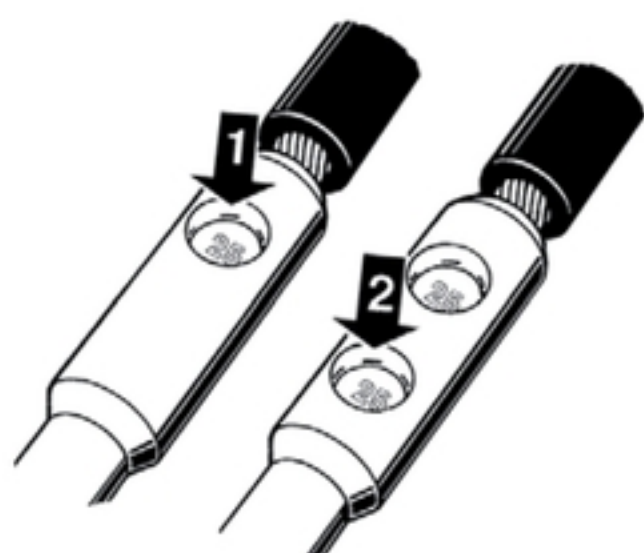
| Kat.-Nr, mm <sup>2</sup> , Al, Cu | mm W | D  | d    | N    | N <sub>1</sub> | L   | System Werkzeug |
|-----------------------------------|------|----|------|------|----------------|-----|-----------------|
| AKK300B-12                        | 37   | 37 | 22,3 | 18,5 | 18,5           | 139 | V1300           |
| AKK300B-16                        | 37   | 37 | 22,3 | 18,5 | 18,5           | 139 | V1300           |
| AKK400B-12                        | 37   | 37 | 25   | 18,5 | 18,5           | 139 | V1300           |
| AKK400B-16                        | 37   | 37 | 25   | 18,5 | 18,5           | 139 | V1300           |



### AlCu Bimetal Stifthülse 16 - 300 mm<sup>2</sup>

- Stifthülse Typ AKP ist zur Installation von Al-Leiter in Geräten und Schaltkasten mit Cu-Klemmanschluss für Rundstift vorgesehen
- zwei Verpressungen sind erforderlich

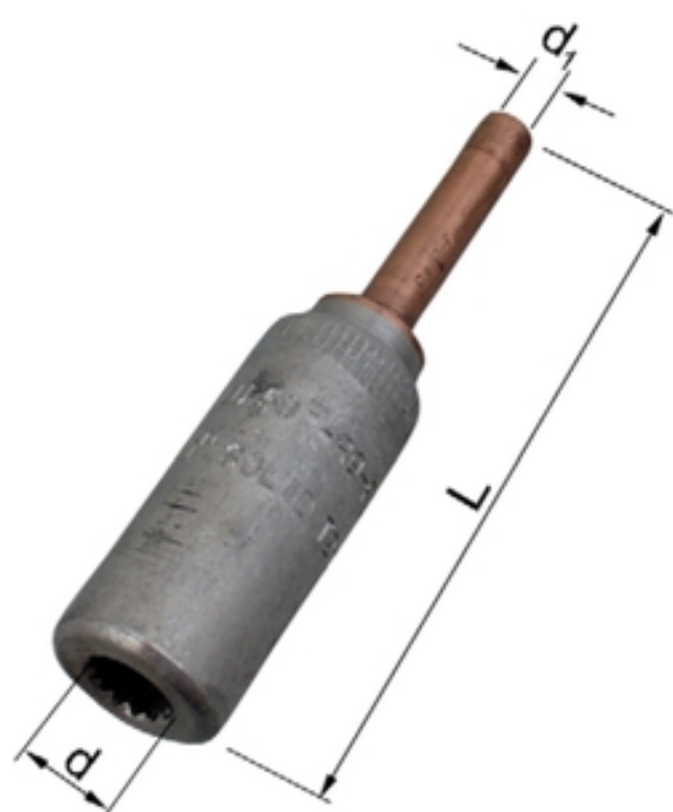
| Kat.-Nr Mehrdrähtig, mm <sup>2</sup> | Massiv mm <sup>2</sup> | mm e | d    | D    | L <sub>1</sub> | L   | VPE | System Werkzeug |
|--------------------------------------|------------------------|------|------|------|----------------|-----|-----|-----------------|
| AKP16                                | 25 (16)                | 6,0  | 5,9  | 13,0 | 25             | 56  | 48  | V1300           |
| AKP25                                | 35                     | 6,0  | 6,8  | 13,0 | 25             | 56  | 48  | V1300           |
| AKP35                                | 50                     | 9,0  | 8,5  | 20   | 25             | 78  | 24  | V1300           |
| AKP50                                | 70                     | 9,0  | 9,6  | 20   | 35             | 88  | 24  | V1300           |
| AKP70                                | 95                     | 9,0  | 11,3 | 20   | 35             | 88  | 24  | V1300           |
| AKP95                                | 120                    | 12,0 | 12,5 | 25   | 35             | 103 | 24  | V1300           |
| AKP120                               | 150                    | 12,0 | 14,0 | 25   | 40             | 108 | 24  | V1300           |
| AKP150                               | 185                    | 12,0 | 15,8 | 25   | 40             | 108 | 24  | V1300           |
| AKP185                               | 240                    | 14,0 | 17,6 | 32   | 45             | 113 | 12  | V1300           |
| AKP240                               |                        | 14,0 | 19,8 | 32   | 45             | 113 | 12  | V1300, V250     |
| AKP300                               |                        | 16,0 | 22   | 36   | 50             | 143 | 9   | V250            |



Pressfolge.

### Übergangsverbinder für mehrdrähtige Al-Leiter 16 - 95 mm<sup>2</sup> auf massive Cu-Leiter 10 mm<sup>2</sup>

- AlCu Verbinder für mehrdrähtige Al-Leiter auf massive Cu-Leiter 10 mm<sup>2</sup> (z.B.: Excel, Excelett)
- Je zwei Pressungen erforderlich auf Al und Cu Seite. Pressfolge siehe Bild (Gleiche Pressfolge auf der Cu Seite)



| Kat.-Nr, mm <sup>2</sup> , Al- Cu | Massiv Al mm <sup>2</sup> | mm d | d <sub>1</sub> | L   | VPE | System Werkzeug | Note |
|-----------------------------------|---------------------------|------|----------------|-----|-----|-----------------|------|
| AKS16-10S                         | 25 (16)                   | 5,9  | 4,5            | 64  | 48  | V1300           | 1    |
| AKS25-10S                         | 35                        | 6,8  | 4,5            | 64  | 48  | V1300           | 1    |
| AKS35-10S                         | 50                        | 8,5  | 4,5            | 86  | 48  | V1300           | 1    |
| AKS50-10S                         | 70                        | 9,6  | 4,5            | 86  | 24  | V1300           | 1    |
| AKS70-10S                         | 95                        | 11,3 | 4,5            | 86  | 24  | V1300           | 1    |
| AKS95-10S                         | 120                       | 12,5 | 4,5            | 101 | 24  | V1300           | 1    |

**Note**

1. Zwei Pressungen auf der Cu Seite erforderlich.

Detaillierte Informationen zu den Werkzeugen bzw. dem System finden Sie in Kapitel 6