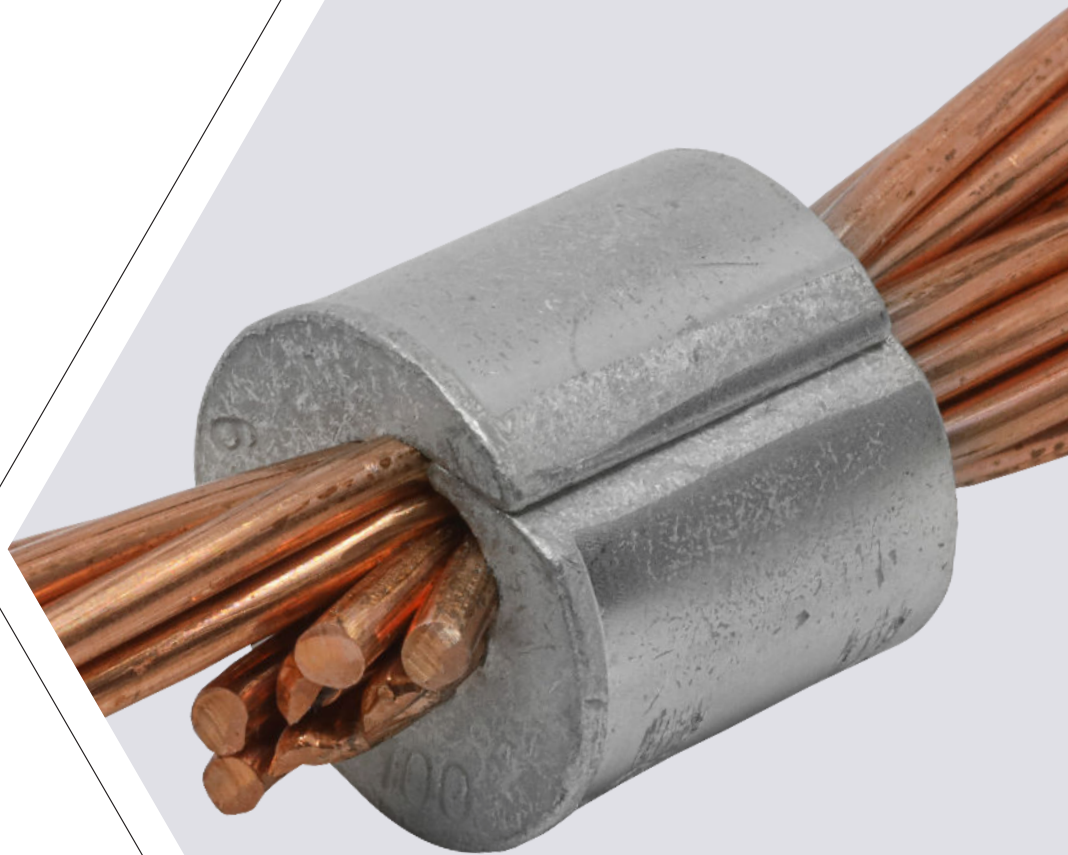


Gebrauchsanweisung für C-Hülsen



Passendes Modell finden.

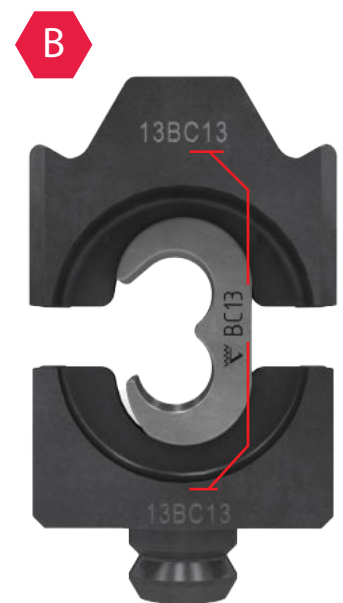
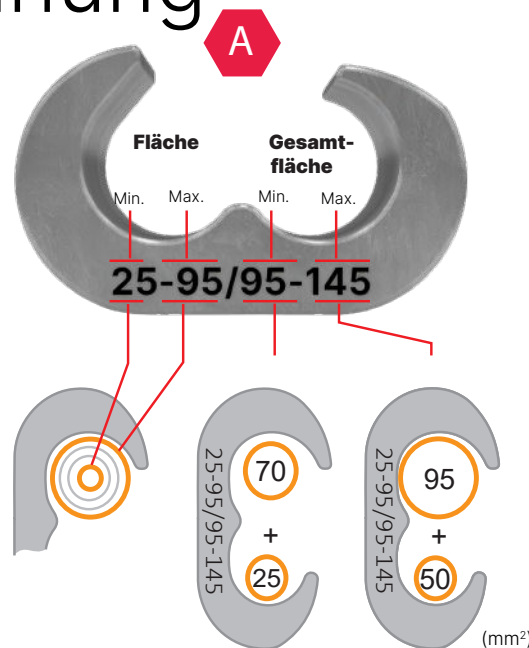
1. C-Hülse in der folgenden Tabelle auswählen
2. Anschließend Werkzeug auswählen
3. Anschließend Pressbacken auswählen



Hauptleiter	6	C6-10											
	10	C6-10	C6-10										
	16	C6-10	C6-10	C16-25									
	25	C16-25	C16-25	C16-25	C25-50 C16-25 ¹⁾								
	35			C25-50	C25-50	C25-50							
	50	C25-50	C25-50	C25-50	C25-50	C25-50 ²⁾ 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 ²⁾ C95-120				
	120				C70-95	C70-95	C70-95	C70-95 ²⁾ C95-120	C95-120	C95-120			
	150				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	
	240				C150-185	C150-185	C150-185	C150-185	C150-185	C150-185	C150-185	C150-185 C185-240 ³⁾	C240-300
	300				C150-185	C150-185	C150-185	C150-185	C150-185	C150-185	C240-300	C240-300	C240-300
mm ²	6	10	16	25	35	50	70	95	120	150	185	240	300
Abzweig													

- 1) Bei hartem, unkomprimiertem Seil C25-50 verwenden
- 2) Nur bei seitlicher Zuführung
- 3) Bei unkomprimiertem Seil C240-300 verwenden

Kennzeichnung



	C6-10	C16-25	C25-50	C50-70	C70-95	C95-120	C150-185	C240-300
A	6-16/12-26	5-25/30-50	6-50/50-100	25-95/95-145	25-120/140-190	25-185/175-240	25-300/245-425	150-300/450-540
B	5	6	89	13	13	15	18	21

Auswahl von Werkzeug und Pressbacke

C-Hülse	Werkzeug							
	PVL350	V611	V1300		V1300C2	V250	V350	
	V311	T2600	V1311-A		V1311C2-A			
		PVX611	PVX1300	PVX1300C2				
		V600						
Pressbacken								
C6-10	MBC5 2 Pressungen	TBC5-C6 1 Pressung	BC5 ¹⁾		BC5 ²⁾	BC5 ³⁾		
			1 Pressung					
C16-25	MBC6 2 Pressungen	TBC5-C6 1 Pressung	BC6 ¹⁾		BC6 ²⁾	BC6 ³⁾		
			1 Pressung					
C25-50		TBC89-B13 ⁴⁾ 2 Pressungen	13BC8-9	BC8-9 ¹⁾	BC8-9 ²⁾	BC8-9 ³⁾		
			1 Pressung					
C50-70			13BC13 3 Pressungen		13CBC13 3 Pressungen	BC13 ³⁾ 1 Pressung		
C70-95								
C95-120			13BC15 3 Pressungen		13CBC15 3 Pressungen	B25C15 1 Pressung		B35C15 1 Pressung
C150-185						B25C18 2 Pressungen		B35C18 1 Pressung
C240-300						B25C21 2 Pressungen	B35C21 1 Pressung	
C23								

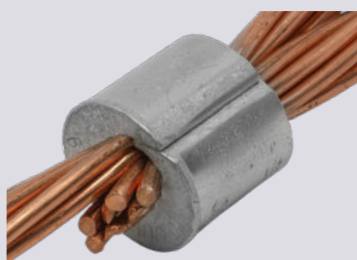
1. Pressbackenhalter V1316, V1318 erforderlich

2. Pressbackenhalter V1330 erforderlich

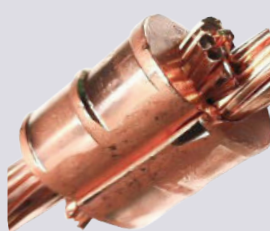
3. Pressbackenhalter V2506, V2508 erforderlich

4. Nicht in Kombination mit T2600 verwenden

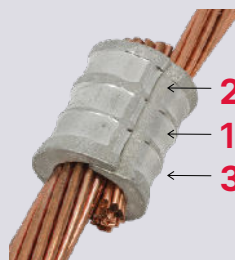
Kontrolle der Pressung



1 Pressung



2 Pressungen



3 Pressungen

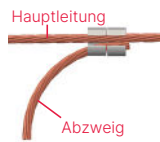


Kontrollieren Sie für höchste Qualität und Sicherheit das Maß h der Pressung. Scannen Sie den QR-Code, um zur Tabelle zu gelangen.

Beispiel für Pressung



Alternative Lösungen

Massekabel 6-50 mm ²				1	2
Hauptleitung		Abzweig			
Cu-Kabel-klasse	mm ²	Cu-Kabel-klasse	mm ²		
klasse 2	25	klasse 5	6	C16-25	
	25		10	C16-25	
	25		16	C16-25	
	25		25	→	2x C25-50
	25		50	C25-50	
	50		6	C25-50	
	50		10	C25-50	
	50		16	C25-50	
	50		25	C25-50	
	50		35	C25-50	
klasse 1	50	klasse 1	50	→	2xC25-50
	50	klasse 2	50	→	2xC50-70
	50	klasse 5	6	C25-50	
	50		10	C25-50	
	50		16	→	2xC25-50
	50		25	C25-50	
klasse 5	50	klasse 5	6	C25-50	
	50		10	C25-50	
	50		16	C25-50	
	50		25	C25-50	
	50		35	→	2xC25-50
	35		10	C25-50	
	35		16	C25-50	
	35		25	→	2xC25-50
	35		35	→	2xC25-50
	25		6	C16-25	
	25		10	C16-25	
	25		25	→	2xC25-50

Kl. 1 = massive Leiter

Kl. 2 = mehrdrähtige Leiter

Kl. 5 = feindrähtige Leiter

Elpress GmbH . Kränkelsweg 24, DE-41748 VIERSEN, Deutschland

Tel: +49 2162 93 19-0

E-mail: sales@elpress.de | www.elpress.de

ELPRESS