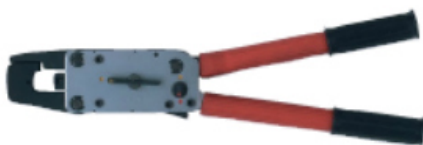


## Werkzeuge für Cu 10 - 240 mm<sup>2</sup> und Al 16 - 25 mm<sup>2</sup> und C-Hülsen 6 - 50 mm<sup>2</sup>

T2600



Pressgeometrien



EIPRESS		KSF KRF ↓
	TB 8	10 1
	9	16 1
	11	25 1
	13	35 1
	14,5	50 1
	17	70 2
	C ↓	
	C4	1
	C5	1
	C6	1
	C89	2

Aufkleber für T2600.

### T2600

Eine mechanische Handzange zum Pressen von Cu- und Al-Verbindern:

T2600 für KRF/KSF 10-95 mm<sup>2</sup>

T2600B für KR/DS 10-120 mm<sup>2</sup>

T2600C für KRT/KST 10-120 mm<sup>2</sup>

Daten:

- schnell klappbarer Backenhalter für einfachen Backenwechsel und schnelle Entfernung nach Verpressung.
- Presskraft bis ca. 57 kN
- fortschrittliches Antriebssystem erlaubt geringe Muskelkraft
- erleichtert die Arbeit in engen Räumen
- nur 4 Backen sind erforderlich um KRF 10 - 95 mm<sup>2</sup> Cu zu verpressen und 5 Backen für KRT 10 - 120 mm<sup>2</sup>
- Schnellvorschubfunktion
- Gewicht 1,9 kg
- Länge 440 mm, Breite 140 mm

V600



Pressgeometrien



### V600

Ein Elpress-Presskopf, der zusammen mit der Fusspumpe P4000 oder der Pumpe P5710 verwendet wird.

Daten:

- Zum Crimpen von Cu-Anschlüssen vom Typ; KRF/KSF 10 - 150 mm<sup>2</sup>, KR/DS 10 - 185 mm<sup>2</sup> und KRT/KST 10 - 240 mm<sup>2</sup> sowie C-Hülsen bis 50/50 mm<sup>2</sup>
- nutzt dieselben Crimpgesenke wie V611 und PVL611
- Crimpkraft 55 kN
- Robuste Textiltasche mit Platz für 12 Gesenkpaare
- Gewicht 2,1 kg
- Abmessungen 189 x 53 x 74 mm

V611



Pressgeometrien



## V611

Hydraulikwerkzeug zum Verpressen von Cu-Verbindern und Abzweigklemmen mit demselben Backensystem wie für T2600, V600 und PVL611.

### Daten:

- Zum Crimpen von Cu-Anschlüssen vom Typ; KRF/KSF 10 - 150 mm<sup>2</sup>, KRK/KSD 10 - 185 mm<sup>2</sup> und KRT/KST 10 - 240 mm<sup>2</sup> sowie C-Hülsen bis 50/50 mm<sup>2</sup>
- Schnellvorschubsystem für einen kürzeren Pressvorgang
- die gleichen Backen wie für T2600 und PVL611 (d.h alle TB- und KB-Backen)
- Crimpkraft 60 kN
- wird in einer robusten Textiltasche geliefert
- Gewicht 2,5 Kg
- Abmessungen 425 x 115 x 53 mm

PVL611



Pressgeometrien



## PVL611

PVL611 ist ein batteriebetriebenes Presswerkzeug mit einer Kraft von 6 Tonnen. Verwendet werden die etablierten Presseinsätze und das Zubehör des 600-Systems.

### PVL611 verpresst:

- Cu-Verbinder der Typen KRF/KSF 10-150 mm<sup>2</sup>, KRT/KST 10-240 mm<sup>2</sup>, KRK/KSD 10-185 mm<sup>2</sup>
- Al-Verbinder 16-25 mm<sup>2</sup>
- Abzweigklemmen 6/6-50/50 mm<sup>2</sup>

### Daten:

- flexibles und ergonomisches Design
- akustisches Signal und blinkendes Licht bei nicht erreichtem Druck
- LED Licht für Arbeiten in dunkler Umgebung
- jede Verpressung kann dokumentiert werden, zwecks Service Kontrolle
- Presskraft 55 kN (6 ton)
- Anzahl/Verpressungen: 100-200 abhängig von der Größe und der Temperatur
- Presszeit: 3-6 Sekunden, abhängig von der Größe
- Arbeitstemperatur: -20°C bis +40°C
- Umweltfreundliche Akkus: Li-Ion Makita, 1,3 Ah, 18V
- Ladegerät Li-Ion Makita, Ladezeit: 15 min
- LED Anzeige für Batterie Status
- geliefert wird im robusten Kunststoffkoffer mit Ladegerät und Bedienungsanleitung
- PVL611DB wird mit 2 Akkus geliefert
- Gewicht 2,5 kg, (incl Akku)
- Abmessungen 387 x 116 x 75 mm

## Zubehör zum Pressen von Cu und Al mit T2600, V600, V611 und PVL611

- Bitte beachten: KRF Verbinder können für flexible (IEC60228.Klasse 5) als auch für mehrdrähtige (Klasse2) Leiter verwendet werden- KR D u. KRT Verbinder nur für Klasse 2 Leiter.
- Wichtig: Richtige Backenauswahl zum Verbinder Typ treffen.

### Pressbacken

Für Cu-Verbindungen, Sechskantpressung.  
(werden paarweise geliefert)

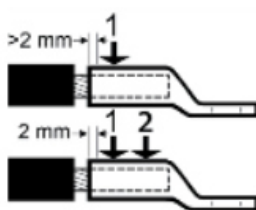
Hinweis : KB Backen sind nur für V600,V611 u. PVL611.



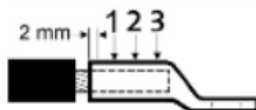
TB-Backen



KB-Backen



Zwei Pressungen sind erforderlich.



Drei Pressungen sind erforderlich.

KRF/KSF		
mm <sup>2</sup>	Backen	Pressanzahl
10 und 70	TB8-17	1 bzw.2
16 und 35	TB9-13	1
25 und 50	TB11-14,5	1
10 und 95	TB7 <sup>1</sup> -20	1 bzw.2
120	KB22*	3
150	KB25*	3

1) TB7 verpresst Sonderverbinder für massive Cu-Leiter Type Excel etc.  
\*KB Backen sind nur für V600,V611 u. PVL611

KRT/KST		
mm <sup>2</sup>	Backen	Pressanzahl
10 und 120	TB7 <sup>1</sup> -19	1 bzw.2
10 <sup>2</sup> und 95	TB8-18	1 bzw.2
16 und 95	TB8,5-18	1 bzw.2
25 und 70	TB10-16	1 bzw.2
35 und 50	TB12-14	1
150	KB22*	3
185	KB24*	3
240	KB26*	3

1) TB7 für KR/KS Verbinder  
2) Für Verbinder KR10-xx/KS 10  
\* KB Backen sind nur für V600,V611 u. PVL611

DIN 46235 Kabelschuhe		
mm <sup>2</sup>	Backen	Pressanzahl
10-16	TB6-8DIN	1
25-35	TB10-12DIN	1
50-70	TB14-16DIN	1 bzw.2
95	TB18DIN	1 bzw.2



TBNP-Backen

Für Freileiterverbindungen mit Leitertyp AlMgSi (Super B) und Al59, Sechskantpressung.

mm <sup>2</sup>	Backen	Pressanzahl
31-99	TBNP16-20	Backenseite 16: 2x5 Backenseite 20: 2x10

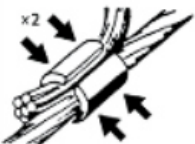
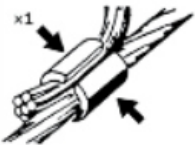


TBC-Backen

Für Cu-Abzweiggklemmen (C-Hülsen), Ovalpressung.

Backen	Durchgehender Leiter, mm <sup>2</sup>	Abzweigung mm <sup>2</sup>	Backenseite	Pressanzahl
TBC4-C8-9	10-6	10-6	TBC4*	1
	50-16	50-16	TBC8-9	2
TBC5-C6	16-10	16-6	TBC5	1
	25-16	25-16	TBC6	1

\* Gesenk mit Markierung C4A (Abzweig) ist für 6+6mm<sup>2</sup> geeignet.



Zwei Pressungen sind erforderlich.

### Dorn und Matrize

Für Al-Verbindungen, Matrize-Dornpressung.

Mehrdrähtig mm <sup>2</sup>	Massiv mm <sup>2</sup>	Matrizenhalter	Matrize	Dorn	Pressanzahl
16-25	16-35	TV2620	TP13M	TP13D	2



Matrizenhalter TV2620, Matrize TP13M und Dorn TP13D.



Zwei Pressungen sind erforderlich.

