

Rohrkabelschuhe mit Doppelloch Winkelrohrkabelschuhe

Lieferprogramm




Technische Daten:

- 99,9% Kupfer
- elektrolytisch verzinkt
- Inspektionsloch
- für feindrähtige und mehrdrähtige Cu-Leiter (RF und RM)



Rohrkabelschuhe mit zwei Löchern 70 - 300 mm²

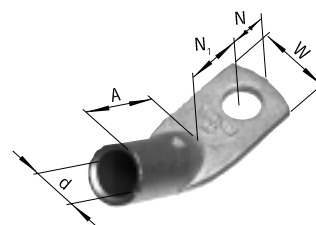
Kat no mm ²	cc- maß	mm		N	N ₁	L	kg/ 100	St/ Verp	Halskenn- zeichnung (Kennzahl)	Plattenkenn- zeichnung  *	Note
		W	d								
KRF 70-12x2-40		25	13,0	15,0	20	107	9,8	25	17	70 12F	
KRF 95-12x2-40		29	15,0	15,0	20	112	14	25	20	95 12F	
KRF 120-12x2-40		32	17,0	15,0	20	116	17	25	22	120 12F	
KRF 150-12x2-40		36	19,0	15,0	20	123	26	10	25	150 12F	
KRF 185-12x2-40		39	21	15,0	20	129	28	10	27	185 12F	
KRF 240-12x2-40		44	24	15,0	20	131	37	10	30	240 12F	
KRF 300-12x2-40		47	26	15,0	20	137	43	5	32	300 12F	

* Eipress Firmensymbol, das in der Kennzeichnung finden ist.
 Werkzeugtabelle, siehe Seite 4.19.20.
 Viele andere Mehrlochtypen werden hergestellt. Für Einzelheiten, mit Eipress in Verbindung treten

* Eipress Firmensymbol, das in der Kennzeichnung zu finden ist. Werkzeugtabelle, siehe Seite 4.19.20.

Technische Daten:

- 99,9% Kupfer
- elektrolytisch verzinkt
- Inspektionsloch
- für feindrähtige und mehrdrähtige Cu-Leiter (RF und RM)



Winkelrohrkabelschuhe 45° Grad 10 - 120 mm²

Kat no	mm ²	45°	Cu-Leiter	mm	mm	mm	mm	mm	St/ Verp	Plattenkenn- zeichnung	Note
				W	d	N	N ₁	A			
KR 10	-6-45GR		RF + RM	13,0	5,0	6,5	11,5	19	100	10-6	8
	-8-45GR		«	13,5	«	8,5	12,0	«	«	10-8	8
KRF 16	-6-45GR		«	13,0	6,0	6,5	11,5	23	100	16-6F	9
	-8-45GR		«	13,5	«	8,5	12,0	«	«	16-8F	9
KRF 25	-6-45GR		«	17,0	8,0	6,5	11,5	24	100	25-6F	11
	-8-45GR		«	«	«	8,5	12,0	«	«	25-8F	11
	-10-45GR		«	«	«	11,5	13,5	«	«	25-10F	11
KRF 35	-6-45GR		«	18,0	9,0	6,5	11,5	30	100	35-6F	13
	-8-45GR		«	«	«	8,5	12,0	«	«	35-8F	13
	-10-45GR		«	«	«	11,5	13,5	«	«	35-10F	13
KRF 50	-8-45GR		«	21	11,0	8,5	17,5	31	100	50-8F	14,5
	-10-45GR		«	«	«	11,5	18,5	«	«	50-10F	14,5
	-12-45GR		«	«	«	12,5	19,5	«	«	50-12F	14,5
KRF 70	-8-45GR		«	25	13,0	8,5	17,5	35	50	70-8F	17
	-10-45GR		«	«	«	11,5	18,5	«	«	70-10F	17
	-12-45GR		«	«	«	12,5	19,5	«	«	70-12F	17
KRF 95	-10-45GR		«	29	15,0	11,5	18,5	40	50	95-10F	20
	-12-45GR		«	«	«	12,5	19,5	«	«	95-12F	20
	-16-45GR		«	«	«	15,5	20,5	«	«	95-16F	20
KRF 120	-10-45GR		«	32	17,0	11,5	18,5	43	25	120-10F	22
	-12-45GR		«	«	«	12,5	19,5	«	«	120-12F	22
	-16-45GR		«	«	«	15,5	20,5	«	«	120-16F	22

* Eipress Firmensymbol, das in der Kennzeichnung zu finden ist.

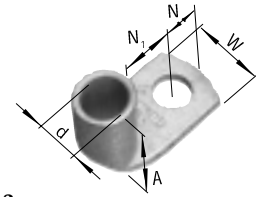
Werkzeugtabelle, siehe Seite 4.19-20.

Note:


- 1 Zwei Pressungen sind erforderlich.
- 2 Zwei Pressungen sind erforderlich bei Verwendung des V1300-systems für die KR D Typen von 185-400 mm² und bei Verwendung des V500 bzw. T2600 Systems für alle Typen von 70-120 mm².

Technische Daten:

- 99,9% Kupfer
- elektrolytisch verzinkt
- Inspektionsloch; **KRT-Typen ohne Loch (=NS)**
- für feindrähtige und mehrdrähtige Cu-Leiter (RF + RM)



Winkelrohrkabelschuhe 90° Grad 10 - 120 mm²

Kat nr	mm ²	90°	Cu-Leiter	mm	W	d	N	N ₁	A	St/ Verp	Plattenkenn- zeichnung * 	Note
KRT 10	-6NS-90GR	RM	13,0	4,5	6,5	11,5	15	100	10 6	7		
	-8NS-90GR	«	13,5	«	8,5	12,0	«	«	10 8	7		
KRT 16	-6NS-90GR	«	13,0	5,4	6,5	11,5	17	100	16 6	8,5		
	-8NS-90GR	«	13,5	«	8,5	12,0	«	«	16 8	8,5		
	-10NS-90GR	«	16,0	«	11,5	13,5	«	«	16 10	8,5		
KRT 25	-6NS-90GR	«	14,0	7,0	6,5	11,5	20,5	100	25 6	10		
	-8NS-90GR	«	«	«	8,5	12,0	«	«	25 8	10		
	-10NS-90GR	«	16,0	«	11,5	13,5	«	«	25 10	10		
KRT 35	-6NS-90GR	«	17,0	8,5	6,5	11,5	23,5	100	50 8	12		
	-8NS-90GR	«	«	«	8,5	12,0	«	«	50 10	12		
	-10NS-90GR	«	19,0	«	11,5	13,5	«	«	50 12	12		
KRT 50	-8NS-90GR	«	22	10,0	8,5	12,0	32,5	100	50 8	14		
	-10NS-90GR	«	«	«	11,5	13,5	«	«	50 10	14		
	-12NS-90GR	«	«	«	12,5	19,5	«	«	50 12	14		
KRT 70	-8NS-90GR	«	23	12,0	8,5	17,5	31,5	50	70 8	16	2	
	-10NS-90GR	«	«	«	11,5	18,5	«	«	70 10	16	2	
	-12NS-90GR	«	«	«	12,5	19,5	«	«	70 12	16	2	
KRT 95	-8NS-90GR	«	28	13,5	8,5	17,5	32,5	50	95 8	18	2	
	-10NS-90GR	«	«	«	11,5	18,5	«	«	95 10	18	2	
	-12NS-90GR	«	«	«	12,5	19,5	«	«	95 12	18	2	
	-16NS-90GR	«	«	«	15,5	20,5	«	«	95 16	18	2	
KRT 120	-10NS-90GR	«	28	15,0	11,5	18,5	34,5	25	120 10	19	2	
	-12NS-90GR	«	«	«	12,5	19,5	«	«	120 12	19	2	
	-16NS-90GR	«	«	«	15,5	20,5	«	«	120 16	19	2	
KR 10	-6-90GR	RF + RM	13,0	5,0	6,5	11,5	15	100	10-6	8		
	-8-90GR	«	13,5	«	8,5	12,0	«	«	10-8	8		
KRF 16	-6-90GR	«	13,0	6,0	6,5	11,5	17	100	16-6F	9		
	-8-90GR	«	13,5	«	8,5	12,0	«	«	16-8F	9		
KRF 25	-6-90GR	«	17,0	8,0	6,5	11,5	18,5	100	25-6F	11		
	-8-90GR	«	«	«	8,5	12,0	«	«	25-8F	11		
	-10-90GR	«	«	«	11,5	13,5	«	«	25-10F	11		
KRF 35	-6-90GR	«	18,0	9,0	6,5	11,5	22,5	100	35-6F	13		
	-8-90GR	«	«	«	8,5	12,0	«	«	35-8F	13		
	-10-90GR	«	«	«	11,5	13,5	«	«	35-10F	13		
KRF 50	-8-90GR	«	21	11,0	8,5	17,5	30,5	100	50-8F	14,5		
	-10-90GR	«	«	«	11,5	18,5	«	«	50-10F	14,5		
	-12-90GR	«	«	«	12,5	19,5	«	«	50-12F	14,5		
KRF 70	-8-90GR	«	25	13,0	8,5	17,5	31,5	50	70-8F	17	2	
	-10-90GR	«	«	«	11,5	18,5	«	«	70-10F	17	2	
	-12-90GR	«	«	«	12,5	19,5	«	«	70-12F	17	2	
KRF 95	-10-90GR	«	29	15,0	11,5	18,5	32,5	50	95-10F	20	2	
	-12-90GR	«	«	«	12,5	19,5	«	«	95-12F	20	2	
	-16-90GR	«	«	«	15,5	20,5	«	«	95-16F	20	2	
KRF 120	-10-90GR	«	32	17,0	11,5	18,5	34,5	25	120-10F	22		
	-12-90GR	«	«	«	12,5	19,5	«	«	120-12F	22		
	-16-90GR	«	«	«	15,5	20,5	«	«	120-16F	22		

*Elpress Firmensymbol, das in der Kennzeichnung zu finden ist. Werkzeugtabelle, siehe Seite 4.19-20.

Note:

- 1 Zwei Pressungen sind erforderlich.
- 2 Zwei Pressungen sind erforderlich bei Verwendung des V1300-systems für die KR D Typen von 185-400 mm² und bei Verwendung des V500 bzw. T2600 Systems für alle Typen von 70-120 mm².