

DATENBLATT	61796480
Rohrkabelschuhe KR/ KRT /KRF	gültig ab : 18.12.2003

Rohrkabelschuhe für mehrdrähtige Litzenleiter gemäß IEC 228, Klasse 2, und feindrähtige Leiter gemäß IEC 228, Klasse 5.

Rohrkabelschuhe für max. 48 kV, werden hauptsächlich zum Anschluss an Schienen und Gerätestecker aus Kupfer verwendet.

Die Verpressung der Rohrkabelschuhe in Verbindung mit den von Lapp Kabel empfohlenen Werkzeug* ist nach VDE 0220:1; SEN 245010 und BS 4579:1 getestet.

Technische Informationen:

KR:

Geeignet für fein- und mehrdrähtige Kupferleiter

Querschnittsbereich: 0,75 – 10 mm²

Material: 99,9% Kupfer, elektrolytisch verzinkt

Verarbeitung: Hydraulisches Werkzeug

Dauereinsatztemperatur: bis 90°C



KRT:

Geeignet für mehrdrähtige Kupferleiter

Querschnittsbereich: 10 – 400 mm²

Material: 99,9% Kupfer, elektrolytisch verzinkt

Verarbeitung: Hydraulisches Werkzeug

Dauereinsatztemperatur: bis 90°C



KRF:

Geeignet für feindrähtige Kupferleiter

Querschnittsbereich: 16 – 400 mm²

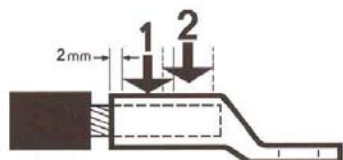
Material: 99,9% Kupfer, elektrolytisch verzinkt

Verarbeitung: Hydraulisches Werkzeug

Dauereinsatztemperatur: bis 90°C

Anzahl der Pressungen

Eine Pressung bis 150 mm² ist in der Regel ausreichend. Bei größeren Querschnitten sind 2 Pressungen erforderlich.



Pressfolge bei zwei Pressungen nebeneinander.

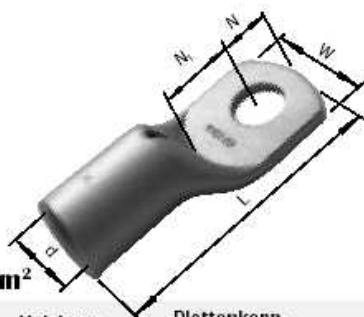


Rohrkabelschuhe 0,75 - 1000 mm²

Kat no mm ²		Cu-Leiter	mm W	d	N	N ₁	L	kg/ 100	St/ Verp	Halskenn- zeichnung (Kennzahl)	Plattenkenn- zeichnung WV *	Note
KR 0,75	-3	RF + RM	6,0	1,3	3,2	3,8	16,0	0,06	100		0,75 3	
	-4	«	«	«	«	«	«	«	«		0,75 4	
KR 1,5	-3	«	6,5	1,8	3,4	3,6	16,0	0,07	100		1,5 3	
	-4	«	«	«	4,2	4,3	17,0	0,08	«		1,5 4	
	-5	«	7,5	«	4,8	4,7	18,0	«	«		1,5 5	
KR 2,5	-3	«	7,5	2,3	3,5	4,1	17,0	0,14	100		2,5 3	
	-4	«	«	«	4,2	«	18,0	0,13	«		2,5 4	
	-5	«	8,5	«	4,8	4,8	19,0	«	«		2,5 5	
	-6	«	«	«	5,1	4,9	«	0,12	«		2,5 6	
KR 4	-4	«	8,5	3,0	4,2	5,8	21	0,21	100		4 4	
	-5	«	9,0	«	4,8	5,2	22	0,22	«		4 5	
	-6	«	10,0	«	5,0	7,0	23	«	«		4 6	
KR 6	-4	«	9,5	4,0	4,0	7,0	22	0,28	100		6 4	
	-5	«	«	«	5,0	6,0	«	0,27	«		6 5	
	-6	«	10,0	«	5,5	6,5	23	«	«		6 6	
	-8	«	13,5	«	7,0	10,0	30	0,34	«		6 8	
KR 10	-5	«	11,5	5,0	6,0	7,0	29	0,72	100	8	10 5	
	-6	«	«	«	«	«	«	0,70	«	8	10 6	
	-8	«	13,5	«	7,0	9,0	33	0,75	«	8	10 8	
	-10	«	16,0	«	8,0	10,0	34	0,74	«	8	10 10	
	-12	«	19,0	«	10,0	14,0	41	0,86	«	8	10 12	
Handelsüblich mehrdrähtig	KRT 10	RM	10,0	4,5	6,0	8,0	29	0,55	100	7	10 5	
	-6	«	«	«	«	«	«	0,53	«	7	10 6	
	-8	«	13,0	«	8,0	11,0	34	0,59	«	7	10 8	
	-10	«	16,0	«	«	«	«	0,56	«	7	10 10	
	-12	«	19,0	«	10,0	14,0	41	0,63	«	7	10 12	
	KRT 16	«	12,0	5,5	6,0	8,0	34	0,92	100	8,5	16 5	
	-6	«	«	«	«	«	«	«	«	8,5	16 6	
	-8	«	15,0	«	8,0	11,0	39	1,0	«	8,5	16 8	
	-10	«	16,0	«	«	«	«	1,2	«	8,5	16 10	
	-12	«	19,0	«	10,0	14,0	44	1,4	«	8,5	16 12	
	KRT 25	«	14,0	7,0	9,0	12,0	43	1,4	100	10	25 6	
	-8	«	15,0	«	«	«	«	«	«	10	25 8	
	-10	«	16,0	«	«	«	«	1,3	«	10	25 10	
	-12	«	19,0	«	12,0	13,0	48	«	«	10	25 12	
	KRT 35	«	17,0	8,5	9,5	12,5	48	2,4	100	12	35 6	
	-8	«	«	«	«	«	«	2,3	«	12	35 8	
	-10	«	19,0	«	«	«	«	2,2	«	12	35 10	
	-12	«	«	«	12,0	14,0	53	«	«	12	35 12	
	KRT 50	«	20	10,0	11,0	12,0	53	3,5	100	14	50 6	
	-8	«	«	«	«	«	«	3,4	«	14	50 8	
	-10	«	«	«	«	«	«	3,3	«	14	50 10	
	-12	«	22	«	12,0	14,0	56	«	«	14	50 12	
	KRT 70	«	23	12,0	11,0	12,0	55	4,2	100	16	70 8	
	-10	«	«	«	«	«	«	4,1	«	16	70 10	
	-12	«	«	«	12,0	14,0	58	4,3	«	16	70 12	

Note:

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

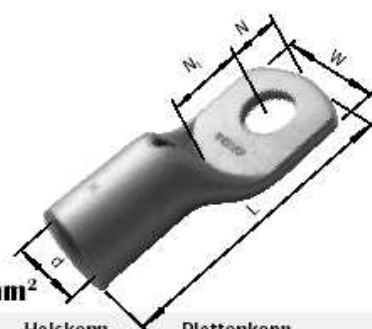


Rohrkabelschuhe 0,75 - 1000 mm²

Kat no	mm ²	Cu-Leiter	mm	W	d	N	N ₁	L	kg/100	St/Verp	Halskennzeichnung (Kennzahl)	Plattenkennzeichnung	Note
Handelsüblich mehrdrähtig	KRT 95	-8	RM	26	13,5	11,0	12,0	60	5,9	100	18	95 8	2
		-10	*	*	*	*	*	*	5,8	*	18	95 10	2
		-12	*	*	*	12,0	14,0	63	5,6	*	18	95 12	2
		-16	*	28	*	15,0	17,0	69	6,2	*	18	95 16	2
	KRT 120	-10	*	28	15,0	11,0	14,0	64	5,7	100	19	120 10	2
		-12	*	*	*	12,0	*	*	5,6	*	19	120 12	2
		-16	*	*	*	15,0	17,0	70	5,9	*	19	120 16	2
	KRT 150	-12	*	32	17,0	15,0	17,0	76	9,6	50	22	150 12	
		-16	*	*	*	*	*	*	9,1	*	22	150 16	
		-20	*	*	*	19,0	20	83	9,5	*	22	150 20	
	KRT 185	-12	*	35	19,0	15,0	17,0	79	11	50	24	185 12	2
		-16	*	*	*	*	*	*	*	*	24	185 16	2
		-20	*	*	*	19,0	20	86	*	*	24	185 20	2
	KRT 240	-12	*	38	21	15,0	17,0	86	14	50	26	240 12	2
		-16	*	*	*	*	*	*	13	*	26	240 16	2
		-20	*	*	*	19,0	20	93	*	*	26	240 20	2
	KRT 300	-12	*	44	24	19,0	20	100	21	25	30	300 12	2
		-16	*	*	*	*	*	*	*	*	30	300 16	2
		-20	*	*	*	*	*	*	*	*	30	300 20	2
	KRT 400	-16	*	48	26	21	31	114	26	25	32	400 16	2
		-20	*	*	*	*	*	*	25	*	32	400 20	2
		-24	*	*	*	*	*	*	*	*	32	400 24	2
	KRT 500	-00	***	58	31	70**	-	160	60	-	40	500	1
		-16	*	*	*	25	35	150	*	-	40	500 16	1
		-20	*	*	*	*	*	*	*	-	40	500 20	1
		-24	*	*	*	*	*	*	*	-	40	500 24	1
	KRT 630	-00	***	65	34	70**	-	160	90	-	45	630	1
		-20	*	*	*	25	35	150	*	-	45	630 20	1
		-24	*	*	*	*	*	*	*	-	45	630 24	1
	KRT 800	-00	***	75	39	80**	-	195	160	-	53	800	1
		-24	*	*	*	35	45	*	*	-	53	800 24	1
	KRT 1000	-00	***	80	43	80**	-	195	170	-	56	1000	1
Handelsüblich einadrig	KRD 16	-5	RM	12,0	5,4	6,0	8,0	29	0,60	100	8	16 5	
		-6	*	*	*	*	*	*	0,61	*	8	16 6	
		-8	*	14,0	*	8,0	9,0	33	0,66	*	8	16 8	
		-10	*	16,0	*	*	10,0	34	0,64	*	8	16 10	
		-12	*	18,0	*	9,0	11,0	35	0,60	*	8	16 12	
	KRD 25	-6	*	13,0	6,7	7,0	9,0	32	0,70	100	9	25 6	
		-8	*	*	*	*	*	*	0,66	*	9	25 8	
		-10	*	16,0	*	10,0	12,0	38	0,78	*	9	25 10	
		-12	*	22	*	12,0	13,0	47	0,93	*	9	25 12	
	KRD 35	-6	*	16,0	8,0	7,5	10,0	37	1,3	100	11	35 6	
		-8	*	*	*	8,5	*	38	*	*	11	35 8	
		-10	*	17,0	*	10,0	11,5	42	*	*	11	35 10	
		-12	*	22	*	12,0	13,0	47	1,4	*	11	35 12	
	KRD 50	-6	*	18,0	9,5	8,5	11,5	44	2,4	100	12	50 6	
		-8	*	*	*	*	*	*	2,3	*	12	50 8	
		-10	*	*	*	9,5	12,0	49	2,2	*	12	50 10	
		-12	*	20	*	12,0	14,0	53	*	*	12	50 12	

Note:

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



Rohrkabelschuhe 0,75 - 1000 mm²

Kat no	mm ²	Cu-Leiter	mm	d	N	N ₁	L	kg/100	St/Verp	Halskennzeichnung (Kennzahl)	Plattenkennzeichnung	Note
KRD 70	-8	RM	22	11,3	11,0	12,0	54	2,4	50	14	70 8	
	-10	*	*	*	*	*	*	2,3	*	14	70 10	
	-12	*	*	*	12,0	14,0	57	2,4	*	14	70 12	
KRD 95	-8	*	24	13,0	11,0	12,0	58	3,1	50	16	95 8	2
	-10	*	*	*	*	*	*	3,3	*	16	95 10	2
	-12	*	*	*	12,0	14,0	61	*	*	16	95 12	2
	-16	*	28	*	15,0	17,0	67	3,5	*	16	95 16	2
KRD 120	-10	*	28	15,0	11,0	15,0	64	9,1	50	19	120 10	2
	-12	*	*	*	12,0	14,0	*	9,0	*	19	120 12	2
	-16	*	*	*	15,0	17,0	70	8,7	*	19	120 16	2
KRD 150	-12	*	32	17,0	15,0	17,0	76	13	50	22	150 12	
	-16	*	*	*	*	*	*	*	*	22	150 16	
	-20	*	*	*	19,0	20	83	*	*	22	150 20	
KRD 185	-12	*	36	19,0	15,0	17,0	80	13	50	25	185 12	2
	-16	*	*	*	*	*	*	*	*	25	185 16	2
	-20	*	*	*	19,0	20	87	*	*	25	185 20	2
KRD 240	-12	*	39	21	15,0	17,0	86	16	50	27	240 12	2
	-16	*	*	*	*	*	*	15	*	27	240 16	2
	-20	*	*	*	19,0	20	93	16	*	27	240 20	2
KRD 300	-12	*	44	24	19,0	20	100	21	25	30	300 12	2
	-16	*	*	*	*	*	*	*	*	30	300 16	2
	-20	*	*	*	*	*	*	20	*	30	300 20	2
KRD 400	-16	*	48	26	21	32	114	26	25	32	400 16	2
	-20	*	*	*	*	*	*	25	*	32	400 20	2
	-24	*	*	*	*	*	*	24	*	32	400 24	2
KRD 500	-00	***	58	31	70**	-	160	65	-	40	500	1
	-16	*	*	*	25	35	150	60	-	40	500 16	1
	-20	*	*	*	*	*	*	*	-	40	500 20	1
	-24	*	*	*	*	*	*	*	-	40	500 24	1
KRD 630	-00	***	65	34	75**	-	165	95	-	45	630	1
	-20	*	*	*	25	35	150	90	-	45	630 20	1
	-24	*	*	*	*	*	*	*	-	45	630 24	1
KRD 800	-00	***	75	39	80**	-	195	160	-	53	800	1
	-24	*	*	*	35	45	*	*	-	53	800 24	1
KRD 1000	-00	***	80	43	80**	-	195	170	-	56	1000	1

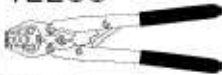
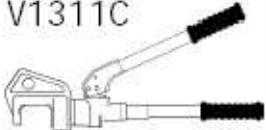
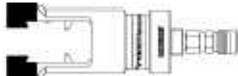
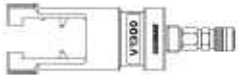
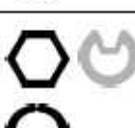
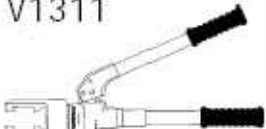
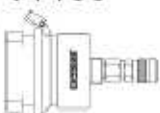
fein- und mehrdrähtig	KRF 16	-6	RF + RM	13,0	6,0	7,0	9,0	33	0,91	100	9	16 6F	
		-8	*	*	*	*	*	*	0,85	*	9	16 8F	
		-10	*	16,0	*	10,0	12,0	38	0,94	*	9	16 10F	
		-12	*	22	*	12,0	13,0	47	1,1	*	9	16 12F	
	KRF 25	-6	*	16,0	8,0	7,0	10,0	37	1,4	100	11	25 6F	
		-8	*	*	*	8,0	*	38	1,3	*	11	25 8F	
		-10	*	17,0	*	10,0	12,0	42	1,4	*	11	25 10F	
		-12	*	22	*	12,0	13,0	47	1,6	*	11	25 12F	
	KRF 35	-6	*	18,0	9,0	10,0	10,0	45	2,6	100	13	35 6F	
		-8	*	*	*	*	*	*	2,5	*	13	35 8F	
		-10	*	*	*	*	11,0	*	2,4	*	13	35 10F	
		-12	*	22	*	12,0	14,0	52	*	*	13	35 12F	

Note:

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

DATENBLATT	61796480
Rohrkabelschuhe KR/ KRT /KRF	gültig ab : 18.12.2003

Empfohlenes Presswerkzeug für CU-Verbindungen

Press- bereich, mm²	Press- geometrie	Werkzeug für Cu- Verbindungen					Press- kraft	Note
			Mechanisch	Hydr aulisch	Backensystem	Pumpengetrieben		
4-25		T2258, T2287, T2288 	X					
10-185		V800 		X	X	X	8 ton	Al- und AlCu-Verbindungen 16-150 mm² (16-185 mm² massiv) und Freileitung 31-99 mm².
10-400		V1300C 		X	X	X	13 ton	
		V1311C 		X	X		13 ton	
		PV13000 		X	X		13 ton	Al- und AlCu-Verbindungen 16-240 mm² und Freileitung 31-241 mm².
		V1300TI 		X	X	X	13 ton	Al- und AlCu-Verbindungen 16-240 mm² und Freileitung 31-241 mm².
		V1300 		X	X	X	13 ton	Al- und AlCu-Verbindungen 16-240 mm² und Freileitung 31-241 mm².
		V1311 		X			13 ton	Al- und AlCu-Verbindungen 16-240 mm² und Freileitung 31-241 mm².
		V1400 		X	X	X	20 ton	Al- und AlCu-Verbindungen 16-630 mm² (16-300 mm² massiv) und Freileitung 31-241 mm².