

**Preßverbinder
nicht zugfest
für Kupferleiter**

DIN
46 267
Teil 1

Non tension-proof compression joints for copper conductors

Für den Anwendungsbereich dieser Norm bestehen keine entsprechenden regionalen oder internationalen Normen.

Maße in mm

1 Anwendungsbereich

Nicht zugfeste Preßverbinder dieser Norm sind anwendbar für Preßverbindungen mit mehrdrähtigen Kupferleitern, z. B. nach DIN 48 201 Teil 1 und DIN VDE 0295, z. B. mit Einsätzen in Pressen nach DIN 48 083 Teil 1, Teil 3 und Teil 4. Sektorleiter müssen gerundet werden.

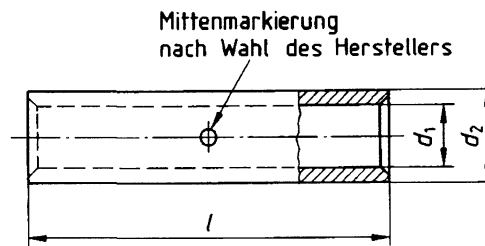
Werden Preßverbinder dieser Norm für ein-, fein- und feinstdrähtige Leiter nach DIN VDE 0295 und umflochtene Rundseile aus Kupfer nach DIN 46 440 angewendet, sind die Angaben des Herstellers zu beachten.

Fortsetzung Seite 2 bis 4

Deutsche Elektrotechnische Kommission im DIN und VDE (DKE)

2 Maße, Bezeichnung

Die Preßverbinder brauchen der bildlichen Darstellung nicht zu entsprechen, nur die angegebenen Maße sind einzuhalten.



Bezeichnung eines nicht zugfesten, blanken Preßverbinders für einen Kupferleiter (Cu) mit einem Nennquerschnitt von 70 mm²:

Preßverbinder DIN 46 267 – Cu – 70

Bezeichnung eines nicht zugfesten Preßverbinders für einen Kupferleiter (Cu) mit einem Nennquerschnitt von 70 mm², jedoch verzinkt (S):

Preßverbinder DIN 46 267 – Cu – 70 – S

Leiter- Nenn- querschnitt RM/SM ¹⁾ mm ²	Werkzeug- kennzahl nach DIN 48 083 Teil 4	d_1 ²⁾		d_2 ³⁾		l	
			zul. Abw.				zul. Abw.
6	5	3,8	± 0,3	5,5	30	+ 2 0	
10	6	4,5		6	30		
16	8	5,5		8,5	50		
25	10	7		10	50		
35	12	8,2		12,5	50		
50	14	10		14,5	56		
70	16	11,5		16,5	56		
95	18	13,5	± 0,4	19	70	+ 3 0	
120	20	15,5		21	70		
150	22	17		23,5	80		
185	25	19		25,5	85		
240	28	21,5	± 0,5	29	90	+ 4 0	
300	32	24,5		32	100		
400	38	27,5		38,5	150		
500	42	31		42	160		
625	44	34,5		44	160		
800	52	40		52	200		
1000	58	44		58	200		

1) Kurzzeichen RM (mehrdrähtiger Rundleiter) und SM (mehrdrähtiger Sektorleiter) nach DIN VDE 0298 Teil 1.
2) Abgestimmt mit DIN 48 201 Teil 1 und DIN VDE 0295.
3) Toleranzzuordnung A nach DIN 1754 Teil 1.

3 Werkstoff

E-Cu nach DIN 40 500 Teil 2 oder DIN 40 500 Teil 3, nach Wahl des Herstellers.

4 Ausführung

Blank.

Nach Vereinbarung auch verzinkt, Schichtdicke mindestens 3 µm (Kurzzeichen: S).

5 Anforderungen und Prüfung

Nach DIN VDE 0212 und DIN VDE 0220 Teil 2.

Die Hülsenenden müssen zur besseren Einführung der Leiter angeschrägt oder gerundet sein.

6 Kennzeichnung

Die Preßverbinder sind mit dem Herstellerzeichen, der Nenngröße, der Werkzeugkennzahl und den Preßstellen dauerhaft zu kennzeichnen, z. B. durch Prägung.

Mindestens das Herstellerzeichen muß nach der Pressung erkennbar sein.

7 Anwendung

Die Maße der Preßverbinder ändern sich durch die Pressung. Preßwerkzeuge, Preßform und Anzahl der Preßstellen nach Wahl und Angabe des Herstellers.

Bei Anwendung von Preßwerkzeugen, die nicht DIN 48 083 entsprechen, muß das Werkzeug auf den Preßverbinder eine kenntliche Prägung hinterlassen. Diese Prägung muß entweder mit dem Leiter-Nennquerschnitt auf den Preßverbinder übereinstimmen oder bei Verwendung von Mehrbereichswerkzeugen den Preßbereich angeben, innerhalb dessen der Leiterquerschnitt des Preßverbinders liegen muß.

In Starkstromanlagen mit Nennspannungen $U_0/U > 0,6/1$ kV sind gegebenenfalls besondere Maßnahmen zur Steuerung des elektrischen Feldes erforderlich.

Zitierte Normen

DIN 1754 Teil 1	Rohre aus Kupfer, nahtlosgezogen; Maßbereiche und Toleranzzuordnungen
DIN 40 500 Teil 2	Kupfer für die Elektrotechnik; Rohre aus Kupfer und silberlegiertem Kupfer, Technische Lieferbedingungen
DIN 40 500 Teil 3	Kupfer für die Elektrotechnik; Stangen, Profile aus Kupfer und silberlegiertem Kupfer, Technische Lieferbedingungen
DIN 46 440	Umflochtene Rundseile aus Kupfer
DIN 48 083 Teil 1	Einsätze in Pressen für Preßverbindungen; Mechanische Pressen bis 15 und bis 60 kN Nenn-Druckkraft, Anschlußmaße
DIN 48 083 Teil 3	Einsätze in Pressen für Preßverbindungen; Hydraulische Pressen bis 300, bis 450 und bis 1000 kN Nenn-Druckkraft, Anschlußmaße
DIN 48 083 Teil 4	Einsätze in Pressen für Preßverbindungen; Maße der Sechskant-Preßform
DIN 48 201 Teil 1	Leitungsseile; Seile aus Kupfer
DIN VDE 0295	Leiter für Kabel und isolierte Leitungen in Starkstromanlagen
DIN VDE 0298 Teil 1	Verwendung von Kabeln und isolierten Leitungen für Starkstromanlagen; Allgemeines für Kabel mit Nennspannungen U_0/U bis 18/30 kV
DIN VDE 0212	Leitsätze für Isolatorenketten- und Leiterzubehörteile für Starkstrom-Freileitungen
DIN VDE 0220 Teil 2	Bestimmungen für Preßverbinder in Starkstrom-Kabelanlagen

Weitere Normen

DIN 46 235	Kabelschuhe für Preßverbindungen; Laschenform für Kupferleiter
DIN 48 085 Teil 1	Preßverbinder, zugfest, für Kupferseile

Erläuterungen

Diese Norm wurde vom Unterausschuß 415.3 „Kabelschuhe (Aderendhülsen, Leitungsösen)“ der Deutschen Elektrotechnischen Kommission im DIN und VDE (DKE) ausgearbeitet.

Die Festlegung der Hülseninnendurchmesser erfolgte in Abstimmung mit DIN 48 201 Teil 1 für Leitungsseile und nach DIN VDE 0295 für Leiter von Kabeln und Leitungen. Damit sind auch die unverdichteten Kabelleiter erfaßt.

Die Preßverbinder entsprechen in ihren Hülsenmaßen denen der Kabelschuhe nach DIN 46 235 und sind mit den gleichen Preßwerkzeugen verpreßbar.

Die Preßverbinder sind nicht zur Übernahme von Zugkräften geeignet. Für zugfeste Verbindungen gilt DIN 48 085 Teil 1.

Internationale Patentklassifikation

H 01 R 4/20

