

## Verarbeitungshinweise für DIN 46235-Serie und DIN 46267-Serie Sechskant-Pressung

**Pressanweisung**  
Mindestanzahl der erforderlichen Pressungen beim Verarbeiten von Cu-Presskabelschuhen der **DIN 46235-Serie** und Cu-Pressverbindern **DIN 46267-Serie** (Sechskant-Pressung):

Querschnitt in mm	Kenn- zahl	Pressung Anzahl x Breite	Weitkowitz Typen-Bezeichnung und Artikelnummern																						
			DW 6/50 90178	DW 6/70 90182	DW 10/120 90189	MP 13 90200	MP 1 90300	Stilo 1 91100	HPI 10 91111	AP 10 91120	HPW 10 90653	MPI 20 90250	HPI 20 91132	API 20 91142	HPW 20 90656	HPI 30 91152	API 30 91162	HPW 17 90651	MP 2 90260	HPI 35 91157	API 35 91167	HPW 15 90602	HPK 18 90663		
6	5	1 x 5 mm 1 x 7 mm																							
10	6	1 x 5 mm 1 x 7 mm																							
16	8	2 x 5 mm 1 x 12 mm																							
25	10	2 x 5 mm 1 x 12 mm																							
35	12	2 x 5 mm 1 x 10 mm 1 x 12 mm																							
50	14	3 x 5 mm 1 x 12 mm																							
70	16	3 x 5 mm 1 x 12 mm																							
95	18	3 x 5 mm 4 x 5 mm 2 x 10 mm			*																				
120	20	3 x 5 mm 4 x 5 mm 2 x 10 mm			*																				
150	22	4 x 5 mm 2 x 10 mm																							
185	25	4 x 5 mm 2 x 10 mm																							
240	28	4 x 5 mm 2 x 13 mm																							
300	32	4 x 5 mm 4 x 7 mm 2 x 13 mm																							
400	38	3 x 13 mm																							
500	42	4 x 10 mm																							
625	44	5 x 10 mm																							
800	52	6 x 10 mm																							
1000	58	6 x 10 mm																							

**Wichtig:** Bei der Herstellung von Verpressungen ist die "Montageanleitung von Kabelschuhen und Verbindern" (Katalog-Seite 207) zu beachten.  
Verbinder: Mindestanzahl der erforderlichen Pressungen je Seite.