

NON INSULATED TERMINALS AND SPLICES FROM 0.5 TO 1000 MM² ACCORDING TO DIN
 COSSES ET MANCHONS NUS DE 0.5 A 1000 MM² CONFORMES DIN

Non insulated copper splices from 6 to 1000 mm² according to DIN 46267/T1
 Manchons en cuivre nus de 6 à 1000 mm² conformes DIN 46267/T1



Construction

- Tubular electrolytic Cu splices 99,9% and tinned.

Performance

- Heat resistant up to +125 °C.

Application

- Up to 36 kV.

Semi-automatic crimping

- POCT-P, see chapter "Semi-automatic compressing tools".

Construction

- Manchon tubulaire en Cu électrolytique 99,9% étamé.

Performance

- Température de travail jusqu'à +125°C.

Application

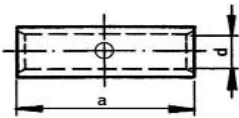
- Jusqu'à 36 kV.

Sertissage semi automatique

- POCT-P, voir chapitre "Outillage de sertissage semi automatique".

Section Section (mm ²)	Part number Référence	Die code Code matrice KZ	Dimensions (mm) Dimensions (mm)		Mechanical tooling Outillage manuel	Hydraulic tooling/Outillage hydraulique		
			Ød	a		Y500CT EDW570 EMW670CM	Y35 / Y39 PAT750XT	Y46
6	YCS06	5	3.8	30.0	MD50DM MD6*	W5DKT	UDK 05BGE2T	*U- Dies with PUADP1 adaptor Matrices *U- avec adaptateur PUADP1
10	YCS010	6	4.5	30.0		W6DKT	UDK 05BGE2T	
16	YCS016	8	5.5	50.0	MD50DM MD120DM MD6*	W8DKT (2X)	UDK 08BGE2T	
25	YCS025	10	7.0	50.0		W10DKT (2X)	UDK 10BGE2T	
35	YCS035	12	8.2	50.0	W12DKT (2X)	UDK 12BGE2T		
50	YCS050	14	10.0	56.0	W14DKT (3X)	UDK 14BGE2T		
70	YCS070	16	11.5	56.0	MD120DM MD6*	W16DKT (3X)	UDK 16BGE2T	
95	YCS095	18	13.5	70.0		W18DKT (4X)	UDK 18BGE2T (2X)	
120	YCS120	20	15.5	70.0	W20DKT (4X)	UDK 20BGE2T (2X)		
150	YCS150	22	17.0	80.0	W22DKT (4X)	UDK 22BGE2T (2X)		
185	YCS185	25	19.0	85.0	W25DKT (5X)	UDK 25BGE2T (2X)		
240	YCS240	28	21.5	90.0		UDK 28BGE2T (2X)		
300	YCS300	32	24.5	100.0		UDK 32BGE2TGS1 (2X)		
400	YCS400	38	27.5	150.0			P38DKT	
500	YCS500	42	31.0	160.0			P42DKT	
625-630	YCS630	44	34.5	160.0			P44DKT	
800	YCS800	52	40.0	200.0				
1000	YCS1000	58	44.0	200.0				

Dimensions/Dimensions



Note: Add TN at the end of the part number for tin plated terminals **Note:** Rajouter le suffixe TN à la référence pour manchons étamés.

(*) The MD6 tool uses "W" dies. (*) The MD6 tool uses "W" dies.