ERKO®

35 LAT

2016



Certyfikaty i dopuszczenia

















Jest rok 1938

w Polsce i na świecie działo się wówczas bardzo wiele. W tym bogatym w wydarzenia roku, Piotr Pętlak, dziadek aktualnych właścicieli ERKO, a ojciec założyciela Firmy, otwiera kuźnię. Jest to jedno z wielu zdarzeń tamtego okresu:



15 I – wodowanie ORP Orzeł.

26 II – rozpoczęcie produkcji Volkswagena Typ 1 w Niemczech.

31 III – rząd Bułgarii zakupił 42 samoloty rozpoznawczo-bojowe PZL.43 Czajka.

6 IV – dokonano oblotu amerykańskiego samolotu myśliwskiego Bell P-39 Airacobra.

18 V – Tadeusz Góra na szybowcu PWS-101 ustanowił rekord świata w długości lotu (577,8 km), na trasie Bezmiechowa – Soleczniki Małe. Za ów wyczyn został, jako pierwszy na świecie, wyróżniony Medalem Lilienthala przez Międzynarodową Federację Lotniczą.

15 VI – w Anglii węgierski wynalazca i dziennikarz László Bíró opatentował długopis.

15 VII – sprowadzenie do kraju prochów ostatniego króla Stanisława Augusta Poniatowskiego.

28 VIII – w Stoczni Gdyńskiej położono stępkę pod drobnicowiec SS Olza; pierwszy statek pełnomorski budowany w II RP w Gdyni.

27 IX – w Glasgow zwodowano transatlantyk RMS Queen Elizabeth.

5 X – z Eksperymentalnej Stacji Telewizyjnej, znajdującej się w warszawskim wieżowcu Prudential, wyemitowano pierwszy w Polsce program telewizyjny, który był oglądany na czterech telewizorach.

14 XI – powołanie przez Stefana Starzyńskiego Biura Studiów Kolei Podziemnej. To były początki metra w Warszawie.

22 XII – Otto Hahn, wspólnie z Fritzem Strassmannem, przeprowadził pierwszą próbę rozszczepienia jądra atomowego.

Kilkadziesiąt lat później

w 1981 roku jeden z synów - Roman Pętlak rozpoczyna własną działalność. Na Warmii w Jonkowie pod Olsztynem powstaje Zakład Rzemieślniczy o profilu związanym z produkcją narzędzi rolniczych. Ulega on zmianie w 1986 r. wraz z rozpoczęciem produkcji końcówek kablowych dla przemysłu stoczniowego.

W wyniku dynamicznego rozwoju firmy bracia: Roman, Jan i Józef decydują się na otwarcie oddziału firmy w rodzinnej miejscowości Czeluśnica k/Jasła. Dalsze intensywne działania, doskonalenie technologii, innowacyjność wyrobów i wysoki standard produkcji zostały potwierdzone otrzymaniem pierwszego w Polsce Certyfikatu wg PN-ISO-9001.



Powstaje biuro konstrukcyjne,

rozpoczyna prace nad wdrożeniem nowej grupy asortymentowej – narzędzi do zaprasowywania końcówek kablowych. To ważny etap rozwoju, początek nowej filozofii Firmy.

W kolejnych latach ERKO wdraża Zintegrowany System Zarządzania Jakością i Środowiskiem wg standardów norm ISO 9001 i ISO 14001 oraz przeprowadza szereg kolejnych certyfikacji na zgodność z wymaganiami GOST-R i UkrSEPRO. W roku 2003 zostają uruchomione pierwsze obrabiarki CNC, a w 2007 zostaje wdrożony system informatyczny klasy ERP wspomagający zarządzanie firmą produkcyjną. Następny rok przynosi firmie ERKO tytuł Regionalnego Lidera Innowacji. Uzyskanie tak prestiżowego wyróżnienia możliwe było dzięki intensywnemu rozwojowi firmy, wspomaganego środkami z Unii Europejskiej.



W roku 2010

firma ERKO dołącza do Stowarzyszenia Grupy Przedsiębiorców Przemysłu Lotniczego „Dolina Lotnicza" (Aviation Valley). Rok później otrzymuje certyfikat jakości (dla produkcji lotniczej) AS 9100 i rozpoczyna produkcję części do silników lotniczych.

Pierwszym Klientem było WSK „PZL-Rzeszów" S.A. W miarę rozwijania się produkcji detali, doskonalona była również produkcja oprzyrządowania. Inwestycje w park maszynowy pozwoliły na rozszerzenie zakresu działalności o obróbkę mechaniczną. Na dzień dzisiejszy części lotnicze produkowane są metodą obróbki plastycznej, obróbki skrawaniem. Naszymi głównymi klientami są: Pratt & Whitney Rzeszów, Pratt & Whitney Tubes oraz MTU Aero Engines Polska.

AVIATION VALLEY



Misją Spółki jest

spełnianie potrzeb i oczekiwań Klientów w zakresie wytwarzania oraz dostarczania wysokiej jakości produktów i usług.

Wysoka świadomość załogi, odpowiedzialność a także nastawienie na współpracę, etyka oraz poszanowanie prawa, to od 35 lat fundament firmy ERKO. Zasady te pozwalają budować długotrwałe, partnerskie relacje z Kontrahentami i odnosić sukcesy rynkowe. Dzięki filozofii stopniowego, bezpiecznego rozwoju, osiąganego poprzez wzrost kompetencji personelu, stale podnoszony jest poziom jakości wyrobów, usług oraz poszerzany zakres działalności. Zapewniamy tym samym najwyższą jakość na etapie konstruowania, nadzoru technologicznego, produkcji, sprzedaży i usług.

Piotr Pętlak, dyrektor generalny, mówi:

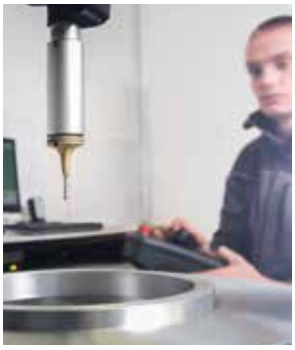
Celem firmy inżynierskiej jest tworzenie nowoczesnych rozwiązań technicznych. Pełny sukces przychodzi wtedy, gdy obok produkcji konkretnych wyrobów pojawia się wyprzedzanie potrzeb Klientów. Po 35 latach działalności Firma ERKO nadal dzieli się z rynkiem swoją pasją do konstruowania końcówek i złączek kablowych, narzędzi do prac elektrycznych, detali do silników największych samolotów pasażerskich oraz ostatnio również – linii i maszyn automatyzujących procesy produkcyjne.

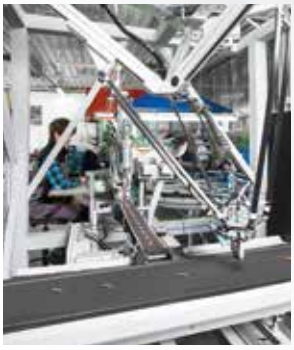
Masz problem? Dzwoń do ERKO – znajdziemy rozwiązanie.

Jesteśmy dumni z tego, że w miarę naszych możliwości rozwiązujemy najbardziej nietypowe problemy. Dobierzemy technologię, złączkę, końcówkę i narzędzie do wykonania dobrego i trwałego połączenia przy wytwarzaniu i dystrybucji energii elektrycznej oraz w wielu odpowiedzialnych gałęziach przemysłu. Im trudniejsze wyzwanie tym ciekawsze. Końcówka jest elementem mało spektakularnym, ale istotnym pod względem jakości połączenia w całej trasie kablowej. Na końcach przewodu czy też kabla zdarza się statystycznie najwięcej komplikacji – warto do tego drobiazgu przykładać dużą wagę – praktycy to wiedzą.











Zespół obsługi Klienta

Dziś Firma

jest jednym z kluczowych dostawców w swojej branży. Wyróżnia się dbałością o najwyższą jakość wyrobów i obsługi Klientów.

Dzięki stałemu rozwojowi kompetencji oraz bogatemu i nowoczesnemu parkowi maszynowemu w ciągłej produkcji znajdują się tysiące wyrobów. Własne, innowacyjne rozwiązania technologiczne i konstrukcyjne pozwalają na zapewnienie konkurencyjności oferowanych produktów oraz na szybkie reagowanie na potrzeby rynku.

Firma rodzinna

ERKO zawsze była spółką rodzinną. Obecnie rodzina założyciela nadal aktywnie uczestniczy w zarządzaniu przedsiębiorstwem.

Charakter rodzinny zachowany jest także przez obecność kolejnych pokoleń pracowników.



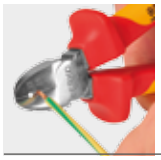


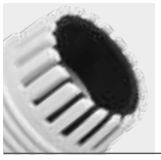
Motto Firmy: Odpowiedzialność i współpraca

Symbol	strona
A 11-6	11
A 22-2	11
AE 22-05	12
ACB	124
ACK	125
ACK-F	129
ACL	123-124
ACL-F	129
ACP	125
AE 22-05	12
AH 100	NOWOŚĆ 82
AH 200 RT	88
AH 300 R3	88
AH 300 R	88
AH 300 RM	88
AH 400 RD	88
AH 500	82
AH 550	82
ALC	120
ALD	120
ALD-F	129
ALD-S	129
ALG-F	129
ALR	122
ALR-F	129
ALS	121
ALS-F	129
AR	118
AR-F	129
ARC	119
AS	119
AS-F	129
CE 1100	NOWOŚĆ 61
D 11-6	14
DE 750	NOWOŚĆ 61
DK	58
E 11-6	12
EF 767	NOWOŚĆ 46
EF 777	NOWOŚĆ 46
EGRM	86
EGRT	86
EL	130
EPZ 300	18
EPZC 300	18
ERE	NOWOŚĆ 62
ETA 66	12
EWHE 80	NOWOŚĆ 66
GC 100	30
GC 50	30
GC 100-H 800-E	30
GC 50-H 800-E	30
GL 6	80
GLP	79
GLR 6	79
GLS	79
GO 300	21
GR 1	87
GRD 1	87
GRM 1	87
GRT 1	87
GU 120	20
GU 300	22
GU 625	23
GW 2	67
GW	67
GZ 300	19
H 800	82
HC 125	71
HD 160	77
HD 163	77
HD 164	77
HG 200	NOWOŚĆ 76
HGD 102	70
HGD 103	70
HGD 104	70
HGD 121	70
HGD 121S	70
HGD 125	70
HGP 5010	71
HR 100-U	20
HR 300	21
HRZ 300	18
HSE 100	70
HSK 5010	71
HZP	NOWOŚĆ 62
KC 45	116
KC 90	117
KCL	114
KCM-F	128
KCR	115
KCR-F	128
KCS	108-109
KCS 45	110
KCS 90	111
KCZ	112
KE	NOWOŚĆ 61
KET 2	130
KKG	NOWOŚĆ 59
KLA	105
KLB	107
KLD	108
KLE	105
KLK	107
KLN	113
KLN-F	128
KLN-S	128
KLP-F	128
KLR	106
KLR-F	128
KLS	106
KLS-F	128
KNA	94
KNE	95
KNP	104
KNV	95
KOA	90-91
KOE	92-93
KOP	104
KOV	94
KWA	96
KWE	96
KWV	97
LK	130
LT 75	38
LT 100	38
MK	103
M KE	60
M KW	60
M PBW	60
M TNO	59
M TNBK	59
M UM	60
MPT	NOWOŚĆ 57
MS	103
MSE	102
MSEPA	102
NI 28	36
NM 30	NOWOŚĆ 36
NMZS 50	NOWOŚĆ 37
NOPK 4,8	51
NSD	37
NSE	37
NW	NOWOŚĆ 78
OA	21
OE	21
OF	21
OK	21
OPK	50
OPK EM	NOWOŚĆ 50
OR	21
OS	21
OT	21
P 1	17
PE	NOWOŚĆ 61
PK 95	17
POK ZS	127
PP 8	23
PP 19	24
PPH 11	24
PPH 12	24
PPH 13	24
PR 33	8
PR 50	15
PR 50-D	15
PR 95A	16
PR 120	15
PR 120-D	15
PR 150	15
PR 150-D	15
PR 240	20
PRJ 468	NOWOŚĆ 15
PRZ 240	19
PT	NOWOŚĆ 56
R 01	85
R 1	85
R 1S	85
R 2	85
R 50	16
RA 16	12
RC 5	NOWOŚĆ 26
RC 13	NOWOŚĆ 26
RC 15	27
RC 15S	27
RC 20	27
RC 27	28
RC 38	28
RC 54	NOWOŚĆ 29
RC 54S	NOWOŚĆ 29
RC 100T	NOWOŚĆ 29
RCO 32	NOWOŚĆ 28
RD 1	85
RD 2	85
RDO 1	85
RE 6	13
RE 16	13
RM 1	85
RM 2	85
RNT	NOWOŚĆ 53
RT 1	85
RT 2	85
RTC	51
RTCK	52
RTCS	NOWOŚĆ 52
RTG	NOWOŚĆ 55
RTGK	NOWOŚĆ 55
RTP	NOWOŚĆ 54
RTPK	NOWOŚĆ 54
S 11-6	13
S 33-1	13
S 44-2	14
S 55	14
SA	16
SC	130
SD	16
SE	16
SH 300	NOWOŚĆ 72
SH 400	73
SH 403	73, 75
SH 404	73, 75
SH 600	72
SH 800PLC	74
SI 6	34
SI 10	34
SI 10S	32
SI 10W	NOWOŚĆ 34
SI 11	NOWOŚĆ 35
SI 28 Multi	NOWOŚĆ 35
SIO 13	35
SI 40	NOWOŚĆ 36
SK	17
SK 1	14
SK 2N	14
SKN	127
SKS	126
SP 1	24
SR 01	87
SR 1	87
SR 2	87
ST	16
STL 200	33
STS 160	32
STSI 160	33
STW 160	33
SUN 160	32
SUN 180	32
SW 300	68
SW 500	NOWOŚĆ 68
SZN	126
SZS	126
T 3	10
T 10	9
T 10-16V	10
T 11-16	9
T 16	11
T 16S	NOWOŚĆ 9
T 22-6	9
T 25-35	10
T 50	10
TA	98-99
TC 6	11
TE	100
TEL	130
TP	101
TPWK	NOWOŚĆ 47
TPVC	57
TSPPWK	NOWOŚĆ 48
TSWK	NOWOŚĆ 47
TS	103
TSE	102
TV	101
UA	20
UDF	22
UE	20
UF	20
UK	22
UR	22
US 1	15
US 1-D	15
US 2	15
US 2-D	15
US 3	15
US 3-D	15
US 4	16
USD	22
USM	20
UT	20
UT 10A	NOWOŚĆ 40
UT 105	NOWOŚĆ 43
UT 12A	NOWOŚĆ 44
UT 132C	NOWOŚĆ 43
UT 15C	NOWOŚĆ 44
UT 201	NOWOŚĆ 39
UT 202	NOWOŚĆ 39
UT 202A	NOWOŚĆ 39
UT 203	NOWOŚĆ 40
UT 204	NOWOŚĆ 40
UT 33A	NOWOŚĆ 41
UT 33B	NOWOŚĆ 41
UT 33C	NOWOŚĆ 41
UT 33D	NOWOŚĆ 42
UT 50	NOWOŚĆ 42
UT 55	NOWOŚĆ 42
UT 58D	NOWOŚĆ 43
UT 601	NOWOŚĆ 44
UX	23
UZS 1	127
WB 1	88
WB 6	88
WB 7	88
WH 100	67
WHP 1	67
WHE 80	NOWOŚĆ 66
WIK	38
WIP	37
WIPK	38
WK	65
WO	64
WO-H	65
WO-K	64
WO-R	64
WO-Z	64
WO-Z4	64
WON	65
WP	65
ZA	19
ZE	19
ZF	19
ZS	19
ZSC	19
ZT	19


Narzędzia do zaprasowywania str. 8 - 24


Narzędzia do cięcia str. 26 - 30

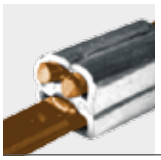

Narzędzia elektroinstalacyjne str. 32 - 48


Osprzęt elektroinstalacyjny
i wyposażenie elektroinstalatora str. 50 - 62


Narzędzia do wycinania otworów str. 64 - 68


Obróbka szyn prądowych i montażowych str. 70 - 80


Napędy hydrauliczne str. 82

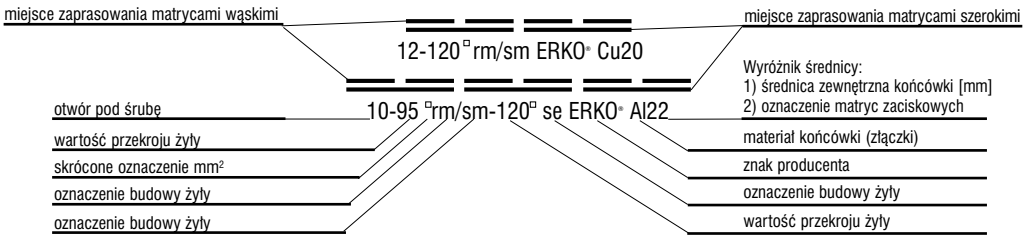

Technologia połączeń REKIN® str. 84 - 88


Końcówki i złączki kablowe str. 90 - 130

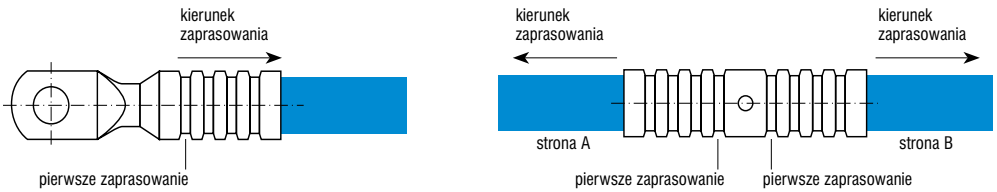
	Pojedynczy wgniot do końcówek miedzianych bez izolacji wykonanych wg DIN 46234 i końcówek wtykowych wykonanych wg DIN 46230 w zakresie przekroju przewodu 0,5 ÷ 120 mm², oraz końcówek rurowych miedzianych w zakresie przekroju przewodu 0,5 ÷ 6 mm² (np. KOA, KWA, KLA).
	Owalne do końcówek miedzianych oczkowych w izolacji poliamidowej wykonanych wg DIN 46237 i DIN 46234 oraz końcówek miedzianych wtykowych w izolacji poliamidowej wykonanych wg DIN 46230 i DIN 46231 w zakresie przekroju przewodu 0,5 ÷ 120 mm² (np. KOE, KWE) oraz końcówek konektorowych (MSE, TSE).
	Trapezowe do końcówek miedzianych tulejkowych wykonanych wg DIN 46228 cz.1 i cz.4 oraz końcówek miedzianych tulejkowych, podwójnych w zakresie przekroju przewodu 0,5 ÷ 185 mm² (np. TA, TE, TV).
	Kwadratowe do końcówek miedzianych tulejkowych wykonanych wg DIN 46228 cz.1 i cz.4 oraz końcówek miedzianych tulejkowych, podwójnych w zakresie przekroju przewodu 0,5 ÷ 10 mm² (np. TA, TE, TV).
	Z zawinięciem na żyle przewodu i izolacji do końcówek mosiężnych wykonanych wg DIN 46247, DIN 46248 i DIN 46225, w zakresie przekroju przewodu 0,5 ÷ 6 mm² (np. MS, TS, KOP, KNP).
	Przeformowywanie żył sektorowych aluminiowych na okrągło do końcówek aluminiowych w zakresie przekroju przewodu re 25 ÷ 300 mm², rm 16 ÷ 240 mm². re – przekrój żyły jednodrutowej w mm², rm– przekrój żyły wielodrutowej w mm²
	Sześciokątna forma zaprasowania do końcówek i złączek miedzianych i aluminiowych w zakresie przekroju przewodu 6 ÷ 625 mm² (profil wg DIN 48083).

Zaprasowywanie końcówek i złączek:

1. Należy dobrać odpowiednią końcówkę lub złączkę do przewodu (przekroju, materiału, rodzaju żyły).
2. Ustalić właściwą formę zaprasowania.
3. Odizolować przewód na długości odpowiadającej części rurowej końcówki.
4. Przed zaprasowaniem przewód musi być oczyszczony z tlenków i nalotów korozyjnych.
5. Wprowadzić przewód do końca części rurowej końcówki lub przewężenia złączki.
6. Dobrać odpowiednie narzędzie oraz matryce (patrz ostatnia kolumna tabeli wymiarowych końcówek).
7. Zaprasować do momentu zejścia się matryc zaciskowych lub zadziałania zaworu przelewowego pompy hydraulicznej lub agregatu.
8. Zaprasowywanie może być jednokrotne (np. KOE, KOA) lub wielokrotne (np. KCR, KLA). W przypadku końcówek rurowych miedzianych i aluminiowych wykonanych wg DIN miejsce zaprasowania jest znakowane jak poniżej (rys.):



9. Należy bezwzględnie zachować kierunek zaprasowania końcówek i złączek pokazany na poniższym rysunku:



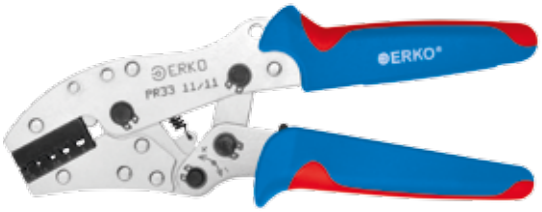
UWAGA
System narzędzi i końcówek oferowany przez ERKO gwarantuje wysoką jakość połączeń w całym okresie użytkowania.
Stosowanie wyrobów innych firm (wykonanych wg innych norm) może powodować, że wykonane połączenia będą znacznie niższej jakości.

Narzędzia do zaprasowywania

Praski ręczne 8
Praski i głowice hydrauliczne 18
Praski pneumatyczne 23



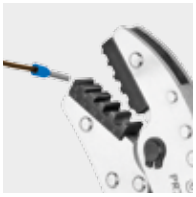
Praska ręczna uniwersalna PR 33



Praska uniwersalna do końcówek:
- bez izolacji i z izolacją (typ KOA, KNA, KWA, KOE, KNE, KNV) 0,5 ÷ 6 mm²
- tulejkowych (typ TA, TE) 0,5 ÷ 35 mm²

Cechy użytkowe:
- łatwo wymienne matryce (tabela poniżej)
- wysoka powtarzalność oraz precyzja wykonanego zaprasowania
- dwukomponentowa rękojeść zapobiega ześlizgnięciu się dłoni
- mechanizm zapadkowy umożliwia łatwe zaprasowywanie przy użyciu minimalnej siły
- mimośród do regulowania siły zacisku
- kompletacja matryc wg indywidualnych potrzeb Klienta
- możliwość zakupu praski z zestawem matryc w praktycznym opakowaniu

Długość: 220 mm; Masa (bez matryc): 500 g






Zestaw PR 33-Z5



Zestaw PR 33-Z5 (zawiera praskę PR 33 oraz 5 kpl. matryc):
PR 33-A6, PR 33-E6, PR 33-T6, PR 33-T16, PR 33-S6

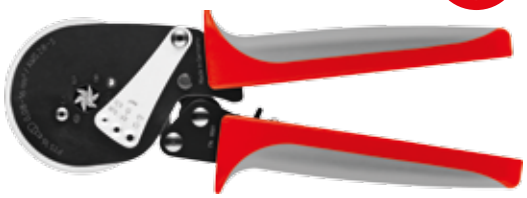


Matryce do praski ręcznej uniwersalnej PR 33

Typ matrycy	Końcówka	Opis	Zakres [mm²]	Forma zaprasowania
 PR_33-A6		Do wszystkich typów końcówek i złączek bez izolacji (z wyjątkiem tulejkowych i konektorowych)	0,5÷6	
 PR_33-E6		Do wszystkich typów końcówek i złączek z izolacją (z wyjątkiem tulejkowych)	0,5÷6	
 PR_33-T6		Do końcówek tulejkowych bez izolacji i z izolacją	0,5÷6	
 PR_33-T16		Do końcówek tulejkowych bez izolacji i z izolacją	6÷16	
 PR_33-T35		Do końcówek tulejkowych bez izolacji i z izolacją	25÷35	
 PR_33-S6		Do końcówek konektorowych bez izolacji	0,5÷6	

Praska ręczna T 16S

NOWOŚĆ

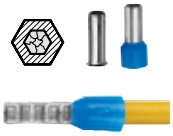


Praska do końcówek:
- tulejkowych bez izolacji (typ TA)
- tulejkowych z izolacją (typ TE, TV)

Zakres przewodów: 0,08 ÷ 16 mm².
Cechy użytkowe:
- sześciokątna forma zaprasowania
- ruchoma wkładka centrująca do dokładnego umieszczenia końcówek o małym przekroju
- dwukomponentowa rękojeść zapobiega ześlizgnięciu się dłoni
- mechanizm zapadkowy umożliwia łatwe zaprasowywanie przy użyciu minimalnej siły

Długość: 215 mm; Masa: 550 g





Forma zaprasowania końcówki na przewodzie.

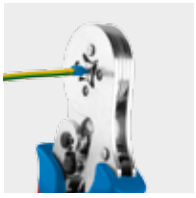
Praska ręczna T 10

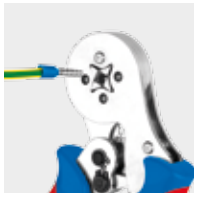


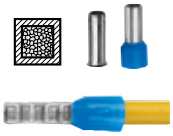
Praska do końcówek:
- tulejkowych bez izolacji (typ TA)
- tulejkowych z izolacją (typ TE, TV)

Zakres przewodów: 0,5 ÷ 10 mm².
Cechy użytkowe:
- dwukomponentowa rękojeść zapobiega ześlizgnięciu się dłoni
- mechanizm zapadkowy umożliwia łatwe zaprasowywanie przy użyciu minimalnej siły
- mimośród do regulowania siły zacisku

Długość: 180 mm; Masa: 420 g

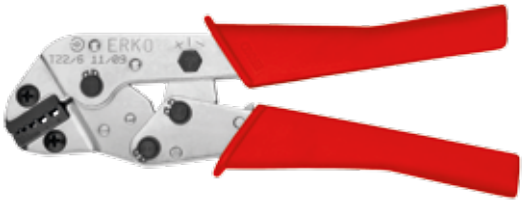






Forma zaprasowania końcówki na przewodzie.

Praska ręczna T 22-6

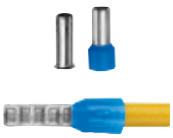


Praska do końcówek:
- tulejkowych bez izolacji (typ TA)
- tulejkowych z izolacją (typ TE, TV)

Zakres przewodów: 0,5 ÷ 6 mm².
Cechy użytkowe:
- mechanizm zapadkowy umożliwia łatwe zaprasowywanie przy użyciu minimalnej siły
- mimośród do regulowania siły zacisku

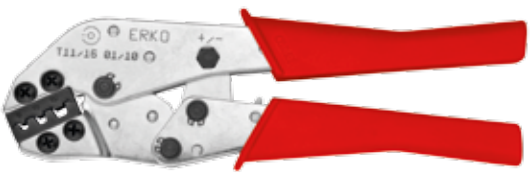
Długość: 200 mm; Masa: 450 g

Gniazdo nr	Zakres przewodów [mm²]	Forma zaprasowania
1	0,5 ÷ 0,75	
2	1 ÷ 1,5	
3	2,5	
4	4	
5	6	



Forma zaprasowania końcówki na przewodzie.

Praska ręczna T 11-16

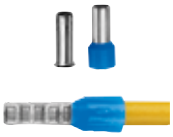


Praska do końcówek:
- tulejkowych bez izolacji (typ TA)
- tulejkowych z izolacją (typ TE, TV)

Zakres przewodów: 6 ÷ 16 mm².
Cechy użytkowe:
- mechanizm zapadkowy umożliwia łatwe zaprasowywanie przy użyciu minimalnej siły
- mimośród do regulowania siły zacisku

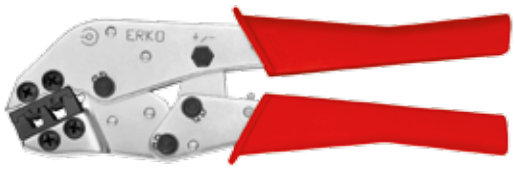
Długość: 210 mm; Masa: 550 g

Gniazdo nr	Zakres przewodów [mm²]	Forma zaprasowania
1	6	
2	10	
3	16	



Forma zaprasowania końcówki na przewodzie.

Praska ręczna T 10-16V

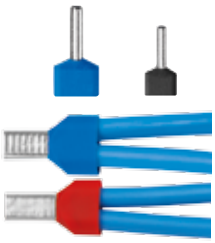


Praska do końcówek:
- tulejkowych podwójnych z izolacją (typ TV)

Zakres przewodów 2x10 mm² i 2x16 mm².
Cechy użytkowe:
- mechanizm zapadkowy umożliwia łatwe zaprasowywanie przy użyciu minimalnej siły
- mimośród do regulowania siły zacisku

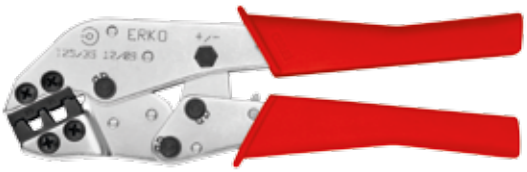
Długość: 210 mm; Masa: 550 g

Gniazdo nr	Zakres przewodów [mm²]	Forma zaprasowania
1	2x10	
2	2x16	



Forma zaprasowania końcówki na przewodzie.

Praska ręczna T 25-35

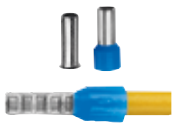


Praska do końcówek:
- tulejkowych bez izolacji (typ TA)
- tulejkowych z izolacją (typ TE)

Zakres przewodów: 25 ÷ 35 mm².
Cechy użytkowe:
- mechanizm zapadkowy umożliwia łatwe zaprasowywanie przy użyciu minimalnej siły
- mimośród do regulowania siły zacisku

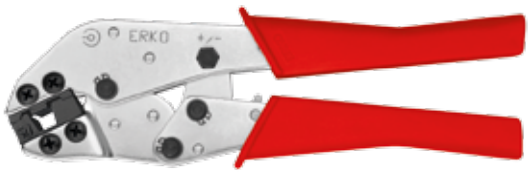
Długość: 210 mm; Masa: 550 g

Gniazdo nr	Zakres przewodów [mm²]	Forma zaprasowania
1	25	
2	35	



Forma zaprasowania końcówki na przewodzie.

Praska ręczna T 50



Praska do końcówek:
- tulejkowych bez izolacji (typ TA)
- tulejkowych z izolacją (typ TE)

Przekrój przewodów: 50 mm².
Cechy użytkowe:
- mechanizm zapadkowy umożliwia łatwe zaprasowywanie przy użyciu minimalnej siły
- mimośród do regulowania siły zacisku

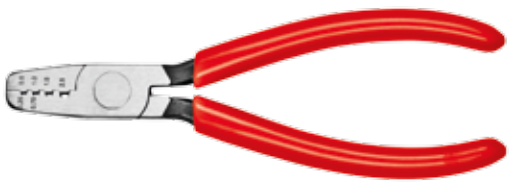
Długość: 210 mm; Masa: 550 g

Gniazdo nr	Przekrój przewodów [mm²]	Forma zaprasowania
1	50	



Forma zaprasowania końcówki na przewodzie.

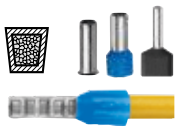
Szczypce ręczne T 3



Szczypce do końcówek:
- tulejkowych bez izolacji (typ TA)
- tulejkowych z izolacją (typ TE, TV)

Zakres przewodów: 0,25 ÷ 2,5 mm².
- jednokomponentowa izolacja PCV
- dźwignie odkute matrycowo

Długość: 150 mm; Masa: 140 g



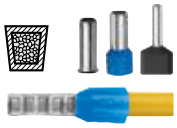
Forma zaprasowania końcówki na przewodzie.

Szczypce czołowe TC 6

Szczypce czołowe do końcówek:
- tulejkowych bez izolacji (typ TA)
- tulejkowych z izolacją (typ TE, TV)

Zakres przewodów: 0,5 ÷ 6 mm².
- jednokomponentowa izolacja PCV
- dźwignie odkute matrycowo

Długość: 180 mm; Masa: 235 g



Forma zaprasowania końcówki na przewodzie.



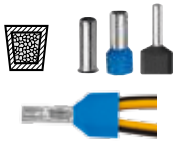


Szczypce T 16

Szczypce do końcówek:
- tulejkowych bez izolacji (typ TA)
- tulejkowych z izolacją (typ TE, TV)

Zakres przewodów: 0,25 ÷ 16 mm².
- jednokomponentowa izolacja PCV
- dźwignie odkute matrycowo

Długość: 180 mm; Masa: 250 g



Forma zaprasowania końcówki na przewodzie.



Praska ręczna A 22-2

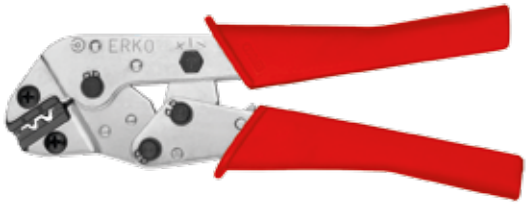
Praska do końcówek i złączek:
- oczkowych (typ KOA), aparatowych (typ KNA), wtykowych (typ KWA) bez izolacji
- złączek rurowych bez izolacji (typ KLA)

Zakres przewodów: 0,5 ÷ 2,5 mm².

Cechy użytkowe:
- mechanizm zapadkowy umożliwia łatwe zaprasowywanie przy użyciu minimalnej siły
- mimośród do regulowania siły zacisku

UWAGA: nie stosować do końcówek tulejkowych i konektorowych.

Długość: 200 mm; Masa: 450 g



Gniazdo nr	Zakres przewodów [mm²]	Forma zaprasowania
1	0,5 ÷1	
2	1,5 ÷2,5	



Forma zaprasowania końcówki na przewodzie.

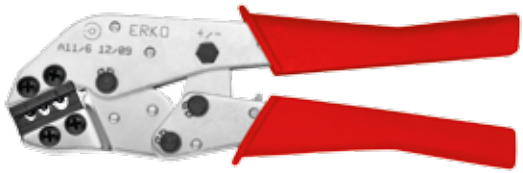
Praska ręczna A 11-6

Praska do końcówek i złączek:
- oczkowych (typ KOA), aparatowych (typ KNA), wtykowych (typ KWA) bez izolacji
- złączek rurowych (typ KLA), końcówek rurowych (typ KCS 2,5 ÷ 6 mm²)

Zakres przewodów: 0,5 ÷ 6 mm².

Cechy użytkowe:
- mechanizm zapadkowy umożliwia łatwe zaprasowywanie przy użyciu minimalnej siły
- mimośród do regulowania siły zacisku

Długość: 210 mm; Masa: 550 g

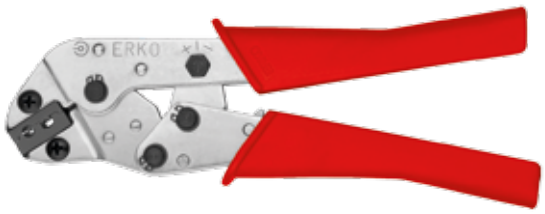


Gniazdo nr	Zakres przewodów [mm²]	Forma zaprasowania
1	0,5 ÷1	
2	1,5 ÷2,5	
3	4 ÷6	



Forma zaprasowania końcówki na przewodzie.

Praska ręczna AE 22-05



Praska do końcówek:
- oczkowych bez izolacji i z izolacją (typ KOA, KOE)
- aparatowych bez izolacji i z izolacją (typ KNA, KNE)

Zakres przewodów: 0,1 ÷ 0,5 mm².
Cechy użytkowe:
- mechanizm zapadkowy umożliwia łatwe zaprasowywanie przy użyciu minimalnej siły
- mimośród do regulowania siły zacisku

Długość: 200 mm; Masa: 450 g

Gniazdo nr	Rodzaj końcówek i zakres przewodów [mm²]	Forma zaprasowań
1	KOA, KNA 0,1 ÷ 0,5	
2	KOE, KNE 0,1 ÷ 0,5	


Forma zaprasowania końcówki na przewodzie.

Kleszcze ETA 66



Kleszcze do końcówek:
- oczkowych bez izolacji (typ KOA)
- aparatowych bez izolacji (typ KNA)
- wtykowych bez izolacji (KWA)
  Zakres przewodów: 0,14 ÷ 6 mm².
- tulejkowych bez izolacji i z izolacją (typ TA, TE, TV, TP)
  Zakres przewodów: 0,75 ÷ 16 mm².

UWAGA: nie stosować do końcówek rurowych.
Nie jest to narzędzie profesjonalne,
nie zalecamy stosowania przy pracy intensywnej.
Długość: 190 mm; Masa: 290 g


Forma zaprasowania końcówki na przewodzie.



Praska ręczna RA 16



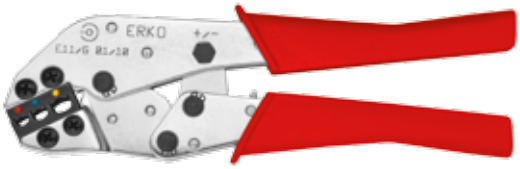
Praska do końcówek i złączek:
- oczkowych (typ KOA), aparatowych (typ KNA), wtykowych (typ KWA) bez izolacji
- złączek rurowych (typ KLA), końcówek rurowych (typ KCS 2,5 ÷ 6 mm²)

Zakres przewodów: 0,5 ÷ 16 mm².
Długość: 280 mm; Masa: 530 g

Gniazdo nr	Zakres przewodów [mm²]	Forma zaprasowania
1	0,5 ÷ 1	
2	1,5 ÷ 2,5	
3	4 ÷ 6	
4	10	
5	16	


Forma zaprasowania końcówki na przewodzie.

Praska ręczna E 11-6



Praska do końcówek i złączek:
- oczkowych (typ KOE, KOV), aparatowych (typ KNE, KNV), wtykowych (typ KWE, KWV) z izolacją
- złączek rurowych z izolacją (typ KLE, KLK)

Zakres przewodów: 0,5 ÷ 6 mm².
Cechy użytkowe:
- mechanizm zapadkowy umożliwia łatwe zaprasowywanie przy użyciu minimalnej siły
- mimośród do regulowania siły zacisku

Długość: 210 mm; Masa: 550 g

Gniazdo nr	Zakres przewodów [mm²]	Forma zaprasowania
1	0,5 ÷ 1	
2	1,5 ÷ 2,5	
3	4 ÷ 6	


Forma zaprasowania końcówki na przewodzie.

Praska ręczna RE 6



Praska do końcówek i złączek:
- oczkowych (typ KOE, KOV), aparatowych (typ KNE, KNV), wtykowych (typ KWE, KWV) z izolacją
- złączek rurowych z izolacją (typ KLE, KLK)
- końcówek konektorowych z izolacją (typ MSE, TSE)

Zakres przewodów: 0,5 ÷ 6 mm².
UWAGA: nie stosować do końcówek typu TE, TV i TP.
Długość: 280 mm; Masa: 530 g

Gniazdo nr	Zakres przewodów [mm²]	Forma zaprasowania
1	0,5 ÷ 1	
2	1,5÷2,5	
3	4 ÷ 6	



Forma zaprasowania końcówki na przewodzie.

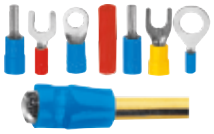
Praska ręczna RE 16



Praska do końcówek i złączek:
- oczkowych (typ KOE, KOV), aparatowych (typ KNE, KNV), wtykowych (typ KWE, KWV) z izolacją
- złączek rurowych z izolacją (typ KLE)

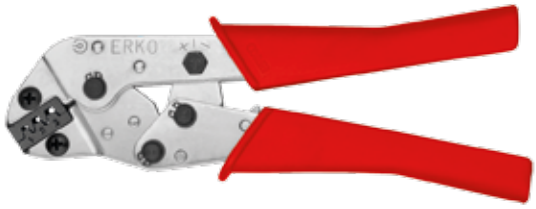
Zakres przewodów: 10 ÷ 16 mm².
Długość: 280 mm; Masa: 530 g

Gniazdo nr	Zakres przewodów [mm²]	Forma zaprasowania
1	10	
2	16	



Forma zaprasowania końcówki na przewodzie.

Praska ręczna S 33-1



Praska do końcówek:
- konektorowych bez izolacji (typ MS, TS)

Zakres przewodów: 0,14 ÷ 1,0 mm².
Cechy użytkowe:
- mechanizm zapadkowy umożliwia łatwe zaprasowywanie przy użyciu minimalnej siły
- mimośród do regulowania siły zacisku

UWAGA: stosować tylko do końcówek wykonanych wg norm DIN 46247, 46248.
Długość: 200 mm; Masa: 450 g

Gniazdo nr	Zakres przewodów [mm²]	Forma zaprasowania
1	0,14 ÷ 0,25	
2	0,25 ÷ 0,5	
Gniazdo nr	Zastosowanie do końcówek	
3	MS 2,8-1	



Forma zaprasowania końcówki na przewodzie.

Praska ręczna S 11-6

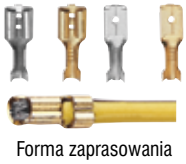


Praska do końcówek:
- konektorowych bez izolacji (typ MS, TS)

Zakres przewodów: 0,5 ÷ 6 mm².
Cechy użytkowe:
- mechanizm zapadkowy umożliwia łatwe zaprasowywanie przy użyciu minimalnej siły
- mimośród do regulowania siły zacisku

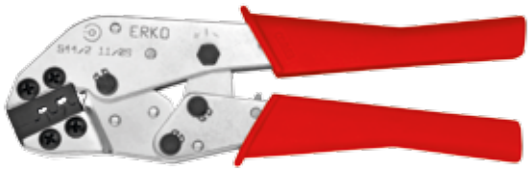
UWAGA: stosować tylko do końcówek wykonanych wg norm DIN 46247, 46248.
Długość: 210 mm; Masa: 550 g

Gniazdo nr	Zastosowanie do końcówek MS i TS	Forma zaprasowania
1	6,3–1	
2	4,8–2; 6,3–2	
3	6,3–6	



Forma zaprasowania końcówki na przewodzie.

Praska ręczna S 44-2



Praska do końcówek:
- pazurkowych (typ KOP, KNP)

Zakres przewodów: 0,5 ÷ 2,5 mm².
Cechy użytkowe:
- mechanizm zapadkowy umożliwia łatwe zaprasowywanie przy użyciu minimalnej siły
- mimośród do regulowania siły zacisku

UWAGA: stosować tylko do końcówek wykonanych wg normy DIN 46225.
Długość: 210 mm; Masa: 550 g

Gniazdo nr	Zakres przewodów [mm²]	Forma zaprasowania
1	0,5 ÷ 1,0	
2	1,5÷2,5	



Forma zaprasowania końcówki na przewodzie.

Kleszcze S 55



Kleszcze do końcówek:
- konektorowych bez izolacji (typ MS, TS)

Zakres przewodów: 0,5 ÷ 6 mm².
Grubość materiału do 0,45 mm.
UWAGA: nie stosować do końcówek KOP i KNP
(wymagają oddzielnego zaciskania końcówki na żyle i na izolacji kabla).
Nie jest to narzędzie produkcyjne, nie zalecamy stosowania przy intensywnej pracy.
Długość: 220 mm; Masa: 260 g

Gniazdo nr	Zakres przewodów [mm²] zaciskane na		Forma zaprasowania
	żyle	izolacji	
1	0,5 ÷ 1,0		
2	1,5÷2,5	0,5 ÷ 1,0	
3	2,5÷6	1,5 ÷ 2,5	
4		2,5 ÷ 6	



Forma zaprasowania końcówki na przewodzie.

Praska ręczna SK 1, SK 2N



Praski do nasuwek:
- kątowych (typ MK)

Zakres przewodów: 0,5 ÷ 2,5 mm².
Cechy użytkowe:
- mechanizm zapadkowy umożliwia łatwe zaprasowywanie przy użyciu minimalnej siły
- mimośród do regulowania siły zacisku

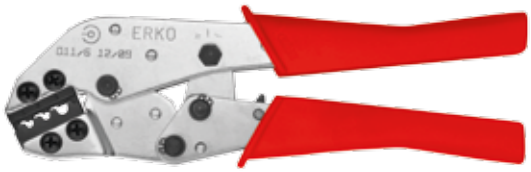
UWAGA: może być stosowana tylko do końcówek wykonanych wg normy DIN 46346-B.
Długość: 200 mm; Masa: 450 g

Praska	Zakres przewodów [mm²]	Forma zaprasowania
SK 1	0,5 ÷ 1,0	
SK 2N	1,5÷2,5	



Forma zaprasowania końcówki na przewodzie.

Praska ręczna D 11-6



Praska do złączek:
- rurowych bez izolacji (typ KLD)

Zakres przewodów: 1,5 ÷ 6 mm².
Cechy użytkowe:
- mechanizm zapadkowy umożliwia łatwe zaprasowywanie przy użyciu minimalnej siły
- mimośród do regulowania siły zacisku

Długość: 210 mm; Masa: 550 g

Gniazdo nr	Zakres przewodów [mm²]	Forma zaprasowania
1	1,5 ÷ 2,5	
2	4	
3	6	



Forma zaprasowania końcówki na przewodzie.

Praska ręczna PRJ 468

Praska do wtyków:
- RJ45 (8P8C), RJ12 (6P6C), RJ11 (4P4C)

Cechy szczególne:
- do zastosowania z wtykami modularnymi RJ45, RJ12 oraz RJ11
- do cięcia i zaciskania zarówno kabli okrągłych, jak i płaskich
- wbudowany mechanizm zatrzaskowy pozwalający na kontrolowanie nacisku
- dwukomponentowa rękojeść zapobiega ześlizgnięciu się dłoni

Długość: 185 mm; Masa: 750 g

NOWOŚĆ







Praski ręczne PR 50, PR 50D

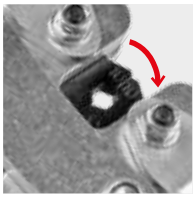
Praska do końcówek i złączek:
- rurowych Cu wykonanych poza standardem DIN (typ KCS, KLA, KLR, KLS, KLB)
- rurowych Cu wykonanych wg standardu DIN (typ KLN, KCL, KCR, KC)

Zakres przewodów: 6÷50 mm².
- wyposażona w obrotowe matryce zaciskowe typu US1 lub US1-D

Długość: 390 mm; Masa: 1,7 kg



Typ matrycy	Rodzaj końcówek	Opis	Forma zaprasowania
US1		Do końcówek i złączek Cu wykonanych poza standardem DIN (np. KCS) 6÷50 mm². Cecha wybita na matrycy wskazuje przekrój przewodu Cu.	
US1-D		Do końcówek i złączek Cu wykonanych wg DIN (np. KCR) 6÷50 mm². Cecha wybita na matrycy (wyróżnik) wskazuje przybliżoną średnicę zewnętrzną końcówki w mm.	



Praski ręczne PR 120, PR 120D, PR 150, PR 150D

Praska do końcówek i złączek:
- rurowych Cu wykonanych poza standardem DIN (typ KCS, KLA, KLR, KLS, KLB)
- rurowych Cu wykonanych wg standardu DIN (typ KLN, KCL, KCR, KC)

Zakres przewodów: 10÷150 mm².
- wyposażona w obrotowe matryce zaciskowe typu US2, US2-D, US3, US3-D

Długość: 650 mm; Masa: 4,3 kg







Typ matrycy	Rodzaj końcówek	Opis	Forma zaprasowania
US2		Do końcówek i złączek Cu wykonanych poza standardem DIN (np. KCS) 25÷150 mm². Cecha wybita na matrycy wskazuje przekrój przewodu Cu.	
US2-D		Do końcówek i złączek Cu wykonanych wg DIN (np. KCR) 25÷150 mm². Cecha wybita na matrycy wskazuje przybliżoną średnicę zewnętrzną końcówki w mm.	
US3		Do końcówek i złączek Cu wykonanych poza standardem DIN (np. KCS) 10÷120 mm². Cecha wybita na matrycy wskazuje przekrój przewodu Cu.	
US3-D		Do końcówek i złączek Cu wykonanych wg DIN (np. KCR) 10÷120 mm². Cecha wybita na matrycy wskazuje przybliżoną średnicę zewnętrzną końcówki w mm.	

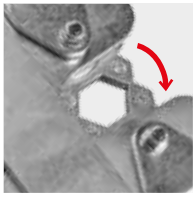
Praska ręczna PR 95A



Praska do końcówek i złączek:
- rurowych Al wykonanych poza standardem DIN (typ ARC, ALC)
- rurowych Al wykonanych wg standardu DIN (typ AR)

Zakres przewodów: 16÷ 95 mm².
- wyposażona w obrotowe matryce zaciskowe typu US4

Długość: 650 mm; Masa: 4,3 kg



Typ matrycy	Rodzaj końcówek	Opis	Forma zaprasowania
US4		Do końcówek i złączek Al 16 ÷ 95 mm². Cecha wybita na matrycy wskazuje przybliżoną średnicę zewnętrzną końcówki w mm.	

Wyróżnik	Przekrój przewodów [mm²]		
	Rurowe Al wg DIN	Rurowe cienkościenne ARC, ALC	Rurowe grubościenne ARG, ALG
10	–	25	–
12	16; 25	35	16
14	35	50	25
16	50	70	35
18	70	95	50
22	95	–	–

Praska ręczna R 50



Praska do końcówek i złączek:
- bez izolacji (oprócz tulejkowych) (matryce SA) 10 ÷ 50 mm²
- z izolacją (oprócz tulejkowych) (matryce SE) 10 ÷ 50 mm²
- tulejkowych bez izolacji i z izolacją (matryce ST) 25 ÷ 120 mm²
- rurowych Cu na żyłach kabli i przewodów (matryce SD) 6 ÷ 50mm²
- rurowych Al na żyłach kabli i przewodów (matryce SD) 16 ÷ 50 mm²

Długość: 575 mm; Masa: 2,7 kg

Typ matrycy	Rodzaj końcówek	Opis	Forma zaprasowania
SA		Do końcówek oczkowych Cu bez izolacji 10 ÷ 50 mm².	
SE		Do końcówek i złączek Cu z izolacją (oprócz tulejkowych) 10 ÷ 50 mm².	
ST		Do końcówek tulejkowych Cu bez izolacji i z izolacją 25 ÷ 120 mm².	

Typ matrycy	Rodzaj końcówek	Opis	Forma zaprasowania
SD		Do końcówek i złączek rurowych Cu 6÷50 mm². Do końcówek i złączek rurowych Al 16÷50 mm².	

Typ matryc	Wyróżnik	Przekrój przewodów [mm²]				
		Rurowe Cu wg DIN	Rurowe Cu pozostałe	Rurowe Al wg DIN	Rurowe cienkościenne ARC, ALC	Rurowe grubościenne ARG, ALG, AFG
SD	6	10	6			
	7		10			
	8	16	16			
	9				16	
	10	25	25		25	
	12	35	35	16;25	35	16
	14	50	50	35	50	25

Karbownica PK 95

Praska do złączek linek napowietrznych AL i AFL (matryce SK).
Zakres przewodów: 16 ÷ 95 mm² .
Długość: 650 mm; Masa: 3,9 kg



Typ matrycy	Przekrój przewodów [mm²] Złączki AL	Złączki AFL
SK 16	16	–
SK 25	25	16
SK 35	35	25
SK 50	50	35
SK 70	70	50
SK 95	95	70



Forma zaprasowania.

Plombownica P 1

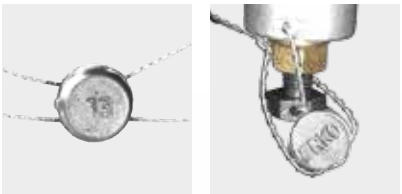
Plombownica do plomb z tworzywa sztucznego lub ołowiu. Standardowo plombownica sprzedawana jest bez kamieni zaciskowych. Na zamówienie wykonujemy kamienie zaciskowe wg zamówienia Klienta.
Długość: 210 mm; Masa: 550 g

Rodzaje wykonywanych kamieni:

- KPCD - cecha na plombie wklęsła
- KPCF - cecha na plombie wypukła
- KPC - kamienie bez cechy









Elektropraska EPZC 300

NOWOŚĆ







Elektropraska hydrauliczna z głowicą zatrzaskową do końcówek i złączek:
- oczkowych bez izolacji (matryce ZA) 10 ÷ 120 mm²
- oczkowych z izolacją (matryce ZE) 10 ÷ 120 mm²
- tulejkowych z izolacją i bez izolacji (matryce ZT) 25 ÷ 185 mm²
- rurowych Cu na żyłach kabli i przewodów (matryce ZSC) 6 ÷ 300 mm²
- rurowych Al na żyłach kabli i przewodów (matryce ZSC) 16 ÷ 240 mm²
- przeformowywania na okrągło sektorowych żył Al (matryce ZF) 16÷240 mm²

Cechy szczególne:
- automatyczny wyłącznik kończący cykl pracy po wykonaniu zaprasowania
- sygnalizacja prawidłowego zaprasowania - zieloną diodą, nieprawidłowego zaprasowania - czerwoną diodą
- elektroniczna rejestracja cyklu pracy - transfer danych przez USB
- wydajny akumulator litowo-jonowy
- automatyczna kontrola ciśnienia
- zatrzaskowa obrotowa o 330° głowica

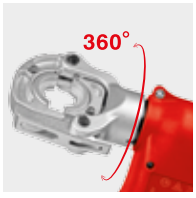
Matryce zaciskowe - tabela str. 19.
UWAGA: do końcówek miedzianych powyżej 120 mm² stosować matryce zaciskowe ZSC. Zestaw zawiera 2 akumulatory
Masa: 3,8 kg (z akumulatorem); Nacisk: 50 kN

Elektropraska EPZ 300









Elektropraska hydrauliczna do końcówek i złączek:
- oczkowych bez izolacji (matryce ZA) 10 ÷ 120 mm²
- oczkowych z izolacją (matryce ZE) 10 ÷ 120 mm²
- tulejkowych z izolacją i bez izolacji (matryce ZT) 25 ÷ 185 mm²
- rurowych Cu na żyłach kabli i przewodów (matryce ZS) 6 ÷ 300 mm²
- rurowych Al na żyłach kabli i przewodów (matryce ZS) 16 ÷ 240 mm²
- przeformowywania na okrągło sektorowych żył Al (matryce ZF) 16÷240 mm²

Cechy szczególne:
- wydajny akumulator (litowo-jonowy)
- czas zaprasowania końcówek 3÷6 sekund
- automatyczny wyłącznik kończący cykl pracy po wykonaniu zaprasowania
- zatrzaskowa obrotowa o 360° głowica
- elektroniczna kontrola i rejestracja poprawności cyklu
- sygnalizator wymaganego okresowego przeglądu i stopnia rozładowania baterii
- zawiera płytę instalacyjną z oprogramowaniem umożliwiającym odczytanie informacji o poprawności zaprasowania i liczbie wykonanych cykli
- w zestawie 2 akumulatory

Matryce zaciskowe - tabela str. 19.
Masa: 4,2 kg (z akumulatorem); Nacisk: 67 kN

Praska hydrauliczna HRZ 300

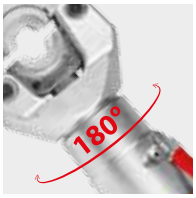


Praska ręczna, hydrauliczna do końcówek i złączek:
- oczkowych bez izolacji (matryce ZA) 10 ÷ 120 mm²
- oczkowych z izolacją (matryce ZE) 10 ÷ 120 mm²
- tulejkowych bez izolacji i z izolacją (matryce ZT) 25 ÷ 185 mm²
- rurowych Cu na żyłach kabli i przewodów (matryce ZS) 6 ÷ 300 mm²
- rurowych Al na żyłach kabli i przewodów (matryce ZS) 16 ÷ 240 mm²
- przeformowywania na okrągło sektorowych żył Al (matryce ZF) 16÷240 mm²
- zatrzaskowa, obrotowa o 180° głowica

Służy do średnio intensywnych prac instalatorskich.
Matryce zaciskowe - str. 19.
Wymiary: 129x69x410 mm; Masa (bez matryc): 4,5 kg; Nacisk: 66,6 kN







Głowica hydrauliczna GZ 300

Głowica hydrauliczna do końcówek i złączek:
- oczkowych bez izolacji (matryce ZA) 10 ÷ 120 mm²
- oczkowych z izolacją (matryce ZE) 10 ÷ 120 mm²
- tulejkowych bez izolacji i z izolacją (matryce ZT) 25 ÷ 185 mm²
- rurowych Cu na żyłach kabli i przewodów (matryce ZS) 6 ÷ 300 mm²
- rurowych Al na żyłach kabli i przewodów (matryce ZS) 16 ÷ 240 mm²
- przeformowywania na okrągło sektorowych żył Al (matryce ZF) 16÷240 mm²

Służy do intensywnych prac instalatorskich.
Współpracuje z pompą hydrauliczną H 800 oraz agregatami hydraulicznymi: AH 100, AH 500, AH 550.
Matryce zaciskowe - str. 19.
Wymiary: 129x69x235 mm; Masa (bez matryc): 2,6 kg; Nacisk: 79,2 kN; Ciśnienie: 630 bar

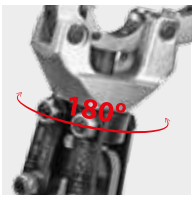


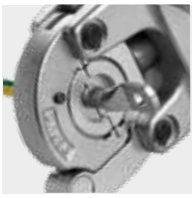
Praska ręczna PRZ 240

Praska do końcówek i złączek:
- oczkowych bez izolacji (matryce ZA) 10 ÷ 120 mm²
- oczkowych z izolacją (matryce ZE) 10 ÷ 120 mm²
- tulejkowych bez izolacji i z izolacją (matryce ZT) 25 ÷ 185 mm²
- rurowych Cu na żyłach kabli i przewodów (matryce ZS) 6 ÷ 185 mm²
- rurowych Al na żyłach kabli i przewodów (matryce ZS) 16 ÷ 240 mm²

Służy do średnio i mało intensywnych prac instalatorskich.
Matryce zaciskowe - str. 19.
Wymiary: 751x153x60 mm ; Masa (bez matryc): 5,2 kg;







Matryce zaciskowe do prasek PRZ 240, HRZ 300, EPZ 300, EPZC 300 oraz głowicy GZ 300

Typ matrycy	Rodzaje końcówek	Opis	Forma zaprasowania
ZA		Do końcówek oczkowych Cu bez izolacji 10 ÷ 120 mm².	
ZE		Do końcówek i złączek Cu z izolacją 10 ÷ 120 mm².	
ZT		Do końcówek tulejkowych Cu bez izolacji i z izolacją 25 ÷ 185 mm².	
ZF		Do formowania na okrągło sektorowych żył Al 16 ÷ 240 mm².	
ZS		Do końcówek i złączek rurowych Cu 6 ÷ 300 mm². Do końcówek i złączek rurowych Al 16 ÷ 240 mm².	

Typ matrycy	Wyróżnik	Przekrój przewodów [mm²] Rurowe Cu wg DIN	Rurowe Cu pozostałe	Rurowe Al wg DIN	Rurowe Al cienkościenne ARC, ALC	Rurowe Al grubościenne ARG, ALG, AFG
ZS	6	10	6			
	7		10			
	8	16	16			
	9				16	
	10	25	25		25	
	12	35	35	16;25	35	16
	14	50	50	35	50	25
	16	70	70	50	70	35
	18	95	95	70	95	50
	19		120			
	20	120			120	70
	22	150	150	95;120	150	95
	23		185		185	
	25	185	240	150		120
	28	240		185	240	150
	30		300			185
	32	300		240		

Szerokość zaciskowa matrycy ZS do miedzi i aluminium 7mm.
- komplet podstawowy ZS_K8 do końcówek wg normy DIN - 12 rozmiarów
- komplet rozszerzony ZS_K-K7 - 17 rozmiarów.

ZSC tylko do EPZC		Do końcówek i złączek rurowych Cu 6 ÷ 300 mm². Do końcówek i złączek rurowych Al 16 ÷ 240 mm².

Matryce ZSC tylko do elektropraski EPZC, do końcówek i złączek rurowych miedzianych ≥120mm².

	Wyróżniki od 6 do 19 jak w tabeli wyżej, od wyróżnika 20 tabela poniżej				
ZSC tylko do EPZC	20	120		120	70
	22	150	150	95;120	150	95
	23		185		185	
	25	185	240	150		120
	28	240		185	240	150
	30		300			185
	32	300		240		

- szerokość zaciskowa matrycy ZSC do miedzi 5mm
- komplet podstawowy ZSC_K7 do końcówek wg normy DIN - 17 rozmiarów
- komplet rozszerzony ZSC_K-K14 - 24 rozmiarów

Praska hydrauliczna HR 100-U





Praska ręczna, hydrauliczna do końcówek i złączek:
- oczkowych bez izolacji (matryce UA) 10÷120 mm²
- oczkowych z izolacją (matryce UE) 10÷120 mm²
- tulejkowych bez izolacji i z izolacją (matryce UT) 25÷185 mm²
- rurowych Cu na żyłach kabli i przewodów (matryce USM) 6÷120 mm²
- rurowych Al na żyłach kabli i przewodów (matryce USM) 16 ÷ 120 mm²
- przeformowywania na okrągło sektorowych żył Al (matryce UF) 16÷120 mm²

Służy do średnio intensywnych prac instalatorskich.
Matryce zaciskowe - tabela poniżej.
Długość: 375 mm; Masa: 3,4 kg; Nacisk: 47 kN

Głowica hydrauliczna GU 120





Głowica hydrauliczna do końcówek i złączek:
- oczkowych bez izolacji (matryce UA) 10÷120 mm²
- oczkowych z izolacją (matryce UE) 10÷120 mm²
- tulejkowych bez izolacji i z izolacją (matryce UT) 25÷185 mm²
- rurowych Cu na żyłach kabli i przewodów (matryce USM) 6÷120 mm²
- rurowych Al na żyłach kabli i przewodów (matryce USM) 16 ÷ 120 mm²
- przeformowywania na okrągło sektorowych żył Al (matryce UF) 16÷120 mm²

Służy do intensywnych prac instalatorskich.
Współpracuje z pompą hydrauliczną H 800 i agregatami hydraulicznymi: AH 100, AH 500, AH 550.
Matryce zaciskowe - tabela poniżej.
Długość: 205 mm; Masa (bez matryc): 1,85 kg; Nacisk: 80 kN;
Ciśnienie robocze: 630 bar

Matryce zaciskowe do praski HR 100-U i głowicy hydraulicznej GU 120

Typ matrycy	Rodzaj końcówek	Opis	Forma zaprasowania
UA		Do końcówek oczkowych Cu bez izolacji 10 ÷ 120 mm².	
UE		Do końcówek i złączek Cu z izolacją 10 ÷ 120 mm².	
UT		Do końcówek tulejkowych Cu bez izolacji i z izolacją 25 ÷ 185 mm².	
UF		Do formowania na okrągło sektorowych żył aluminiowych 16 ÷ 120 mm².	

Typ matrycy	Rodzaj końcówek	Opis	Forma zaprasowania
USM		Do końcówek i złączek rurowych Cu 6 ÷ 120 mm². Do końcówek i złączek rurowych Al 16 ÷ 120 mm².	

Typ matrycy	Wyróżnik	Przekrój przewodów [mm²]				
		Rurowe Cu wg DIN	Rurowe Cu pozostałe	Rurowe Al wg DIN	Rurowe Al cienkościenne ARC, ALC	Rurowe Al grubościenne ARG, ALG, AFG
USM	6	10	6			
	7		10			
	8	16	16			
	9				16	
	10	25	25		25	
	12	35	35	16;25	35	16
	14	50	50	35	50	25
	16	70	70	50	70	35
	18	95	95	70	95	50
	19		120			
	20	120			120	70

komplet podstawowy USM_K8 do końcówek wg normy DIN - 8 rozmiarów
komplet rozszerzony USM_K-K8 - 11 rozmiarów

Praska ręczna PR 240



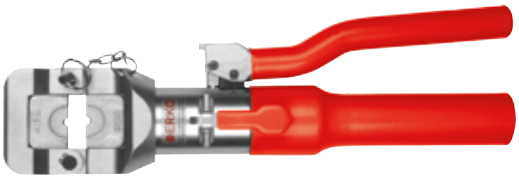
Praska do końcówek i złączek:
- oczkowych bez izolacji (matryce OA) 10 ÷ 120 mm²
- oczkowych z izolacją (matryce OE) 10 ÷ 120 mm²
- tulejkowych bez izolacji i z izolacją (matryce OT) 25 ÷ 185 mm²
- rurowych Cu na żyłach kabli i przewodów (matryce OS) 6 ÷ 185 mm²
- rurowych Al na żyłach kabli i przewodów (matryce OS) 16 ÷ 240 mm²

Służy do średnio i mało intensywnych prac instalatorskich.
Matryce zaciskowe - str. 21.
Długość: 750 mm, Masa: 5,2 kg

Praska hydrauliczna HR 300

Praska ręczna, hydrauliczna do końcówek i złączek:
- oczkowych bez izolacji (matryce OA) 10÷120 mm²
- oczkowych z izolacją (matryce OE) 10÷120 mm²
- tulejkowych bez izolacji i z izolacją (matryce OT) 25÷185 mm²
- rurowych Cu na żyłach kabli i przewodów (matryce OS) 6÷300 mm²
- rurowych Al na żyłach kabli i przewodów (matryce OS) 16÷300 mm²
- przeformowywania na okrągło sektorowych żył Al (matryce OF) 16÷240 mm²
- formowania na płasko żył Al (matryca OR) 25÷120 mm²
- wycianania otworów w bednarce stalowej (wkładka OK)

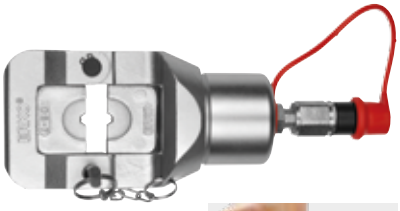
Służy do średnio intensywnych prac instalatorskich.
Wyposażona w głowicę obrotową. Wydajna praca – 2 obwody.
Szybki dojazd (niskie ciśnienie); praca (wysokie ciśnienie)
Matryce zaciskowe - tabela poniżej.
Długość: 415 mm; Masa: 4,2 kg; Nacisk: 98 kN

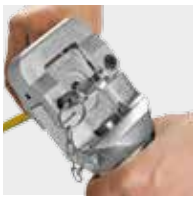


Głowica hydrauliczna GO 300

Głowica hydrauliczna do końcówek i złączek:
- oczkowych bez izolacji (matryce OA) 10÷120 mm²
- oczkowych z izolacją (matryce OE) 10÷120 mm²
- tulejkowych bez izolacji i z izolacją (matryce OT) 25÷185 mm²
- rurowych Cu na żyłach kabli i przewodów (matryce OS) 6÷300 mm²
- rurowych Al na żyłach kabli i przewodów (matryce OS) 16÷300 mm²
- przeformowywania na okrągło sektorowych żył Al (matryce OF) 16÷240 mm²
- formowania na płasko żył Al (matryca OR) 25÷120 mm²
- wycianania otworów w bednarce stalowej (wkładka OK)

Służy do średnio intensywnych prac instalatorskich.
Współpracuje z pompą hydrauliczną H 800 i agregatemi hydraulicznymi:
AH 100, AH 500, AH 550.
Matryce zaciskowe - tabela poniżej.
Długość: 250 mm; Masa (bez matryc): 2,5 kg; Nacisk: 98 kN; Ciśnienie robocze: 630 bar
Na zamówienie uchwyt do mocowania głowicy.





Matryce zaciskowe do prasek PR 240, HR 300 i głowicy GO 300

Typ matrycy	Rodzaj końcówek	Opis	Forma zaprasowania
OA		Do końcówek oczkowych Cu bez izolacji 10 ÷ 120 mm².	
OE		Do końcówek i złączek Cu z izolacją 10 ÷ 120 mm².	
OT		Do końcówek tulejkowych bez izolacji i z izolacją 25 ÷ 185 mm².	
OF		Do formowania na okrągło sektorowych żył aluminiowych 16 ÷ 240 mm².	

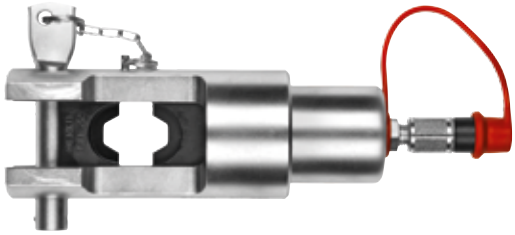
Typ matrycy	Opis
OR	Do bezkońcówkowego zakańczania kabli sektorowych aluminiowych; formuje na płasko żyły o przekrojach 25 ÷ 120 mm². Po przeformowaniu żył na płasko należy wyciąć w nich otwór wkładką OK.
OK	Do bezkońcówkowego zakańczania kabli sektorowych aluminiowych. Wycina otwory w żyłach kabli sektorowych przeformowanych wcześniej „na płasko" wkładką OR, oraz do wycinania otworów w bednarce stalowej. • przekroje przeformowanych żył Al 25 ÷ 120 mm² • maksymalne wymiary bednarki: 5x30 mm • wkładki standardowe: OK 8,5 – Ø 8,5 mm OK 10,5 – Ø 0,5 mm OK 12,5 – Ø 12,5 mm Na zamówienie możemy wykonać inne wkładki do wycinania innych średnic od Ø8,5 do Ø12,5 mm.

Typ matrycy	Rodzaj końcówek	Opis	Forma zaprasowania
OS		Do końcówek i złączek rurowych Cu 6 ÷ 300 mm². Do końcówek i złączek rurowych Al 16 ÷ 300 mm².	

Typ matrycy	Wyróżnik	Przekrój przewodów [mm²]				
		Rurowe Cu wg DIN	Rurowe Cu pozostałe	Rurowe Al wg DIN	Rurowe Al cienkościenne ARC, ALC	Rurowe Al grubościenne ARG, ALG, AFG
OS	6	10	6			
	7		10			
	8	16	16			
	9				16	
	10	25	25		25	
	12	35	35	16;25	35	16
	14	50	50	35	50	25
	16	70	70	50	70	35
	18	95	95	70	95	50
	19		120			
	20	120			120	70
	22	150	150	95; 120	150	95
	23		185		185	
	25	185	240	150		120
	28	240		185	240	150
	30		300			185
	32	300		240		
	34			300		240

komplet podstawowy OS_K8 do końcówek wg normy DIN - 13 rozmiarów
komplet rozszerzony OS_K-K7 - 18 rozmiarów

Głowica hydrauliczna GU 300





Głowica hydrauliczna do końcówek i złączek:
- rurowych Cu na żyłach kabli i przewodów (matryce USD) 6÷300 mm²
- rurowych Al na żyłach kabli i przewodów (matryce USD) 16÷300 mm²
- przeformowywania na okrągło sektorowych żył Al (matryce UDF) 16 ÷240 mm²
- formowania na płasko kabli sektorowych Al (matryca UR) 25÷120 mm²
- wycinania otworów w bednarce (wkładka UK)

Służy do intensywnych prac instalatorskich.
Współpracuje z pompą hydrauliczną H 800 i agregatami hydraulicznymi: AH 100, AH 500, AH 550.
Matryce zaciskowe - tabela poniżej.
Długość: 280 mm; Masa (bez matryc): 3,9 kg; Nacisk: 112 kN;
Ciśnienie robocze: 630 bar

Matryce zaciskowe do głowicy GU 300

Typ matrycy	Rodzaj końcówek	Opis	Forma zaprasowania
UDF		Do formowania na okrągło sektorowych żył aluminiowych 16 ÷ 240 mm².	
UR		Do bezkońcówkowego zakańczania kabli sektorowych aluminiowych; formuje na płasko żyły 25 ÷ 120 mm². Po przeformowaniu żył na płasko należy wyciąć w nich otwór wkładką UK.	
UK		Do bezkońcówkowego zakańczania kabli sektorowych aluminiowych; wycina otwory w żyłach kabli sektorowych przeformowanych wcześniej „na płasko" wkładką UR, oraz do wycinania otworów w bednarce stalowej. • przekroje przeformowanych żył Al 25 ÷ 120 mm² • maks. wymiary bednarki: 5x30 mm • wkładki standardowe: UK 8,5 – Ø 8,5 mm UK 10,5 – Ø 10,5 mm UK 12,5 – Ø 12,5 mm Na zamówienie możemy wykonać wkładki do wycinania innych średnic maks. do Ø 12,5 mm.	

Typ matrycy	Rodzaj końcówek	Opis	Forma zaprasowania
USD		Do końcówek i złączek rurowych Cu 6 ÷ 300 mm². Do końcówek i złączek rurowych Al 16 ÷ 300 mm².	

Typ matrycy	Wyróżnik	Przekrój przewodów [mm²] Rurowe Cu wg DIN	Rurowe Cu pozostałe	Rurowe Al wg DIN	Rurowe Al cienkościenne ARC, ALC	Rurowe Al grubościenne ARG, ALG, AFG
USD	6	10	6			
	7		10			
	8	16	16			
	9				16	
	10	25	25		25	
	12	35	35	16;25	35	16
	14	50	50	35	50	25
	16	70	70	50	70	35
	18	95	95	70	95	50
	19		120			
	20	120			120	70
	22	150	150	95; 120	150	95
	23		185		185	
	25	185	240	150		120
	28	240		185	240	150
	30		300			185
	32	300		240		
	34			300		240

komplet podstawowy USD_K7 do końcówek wg normy DIN - 13 rozmiarów
komplet rozszerzony USD_K-K17 - 18 rozmiarów



Głowica hydrauliczna GU 625

Głowica hydrauliczna do końcówek i złączek:
- rurowych Cu i Al na żyłach kabli i przewodów (matryce UX) 300 ÷ 625 mm²

Służy do intensywnych prac instalatorskich.
Współpracuje z pompą hydrauliczną H 800 i agregatami hydraulicznymi: AH 100, AH 500, AH 550.
Maksymalna średnica zewnętrzna końcówki (złączki): Ø 52 mm
Matryce zaciskowe - tabela poniżej.
Długość: 340 mm; Masa (bez matryc): 9,5 kg; Nacisk: 190 kN;
Ciśnienie robocze: 630 bar



Typ matrycy	Rodzaj końcówek	Opis	Forma zaprasowania
 UX		Do końcówek i złączek rurowych o średnicach zewnętrznych do 52 mm. Ze względu na różne grubości ścianek końcówek dla danego przekroju kabla (np. wykonanie wg norm DIN lub PN) matryce oznakowano wyróżnikiem. Jego wartość odpowiada średnicy zewnętrznej końcówki podanej w mm.	

Wyróżnik matryc - średnica zew. końcówki [mm]	Przykładowe końcówki
32	KCR 300
34	KCS 400
38	KCR 400
42	KCR 500
44	KCR 625
52	AR 625

Praska pneumatyczna PP 8

Praska pneumatyczna do końcówek:
- oczkowych, aparatowych, wtykowych, konektorowych, tulejkowych rurowych bez izolacji
- oczkowych, aparatowych, wtykowych, konektorowych, tulejkowych rurowych z izolacją

Zakres przewodów: 0,5 ÷ 25 mm², (końcówki tulejkowe do 50 mm²).
- praska współpracuje z głowicą typ PPH 11, PPH 12, PPH 13
- cięcie przewodów miedzianych wielodrutowych w izolacji poliwinitowej zakres do 25 mm² (głowica PPH 13)
- opcjonalnie wyposażona w układ kontroli zaprasowań SP1
- szybkość 50 cykli/min (wydajność zależna od operatora)

Matryce zaciskowe - str. 24.
Zasilanie: sprężone powietrze 0,6 ÷ 0,8 MPa








Praska pneumatyczna PP 19



Praska pneumatyczna do końcówek:
- oczkowych, aparatowych, wtykowych, konektorowych, tulejkowych rurowych bez izolacji
- oczkowych, aparatowych, wtykowych, konektorowych, tulejkowych rurowych z izolacją

Zakres przewodów: 0,5 ÷ 25 mm², (końcówki tulejkowe do 50 mm²).
- praska współpracuje z głowicą typ PPH 11, PPH 12, PPH 13
- cięcie przewodów miedzianych wielodrutowych w izoalcji poliwinitowej do 25 mm² (głowica PPH 13)
- opcjonalnie wyposażona w układ kontroli zaprasowań SP1
- szybkość 25 cykli/min (wydajność zależna od operatora)

Matryce zaciskowe - tabela poniżej.
Zasilanie: sprężone powietrze 0,6 ÷ 0,8 MPa.

Układ sterowania SP 1



Układ sterowania do prasek pneumatycznych PP 8 i PP 19, służący do kontroli poprawności wykonania cyklu zaprasowania końcówek lub łączników.
Zasilanie elektryczne: 230V AC
Czynnik roboczy: sprężone powietrze 0,5 ÷ 1,0 MPa
Sterowanie: 24V DC (pedał elektryczny)

Głowice do prasek pneumatycznych

Typ głowicy	Typ matrycy	Typ końcówek	Zakres przewodów [mm²]	Forma zaprasowania
 PPH 11 wyposażona w matryce wg zamówień Klienta (nie zalecane do PP 19)	E 11-6-MZ		1 ÷ 6	
	A 11-6-MZ		1 ÷ 6	
	S 11-6-PP-8		0,75 ÷ 6	
	T 22-6-R11-MZ		0,5 ÷ 6	
	T 11-16 MZ		6, 10, 16	
	T 25-35-MZ		25 i 35	
	T 50-MZ		50	
	S 44-2-MZ		0,5 ÷ 2,5	

Typ głowicy	Typ matrycy	Typ końcówek	Zakres przewodów [mm²]	Forma zaprasowania
 PPH 12 wyposażona w matryce wg zamówień Klienta	SA		10 ÷ 25	
	SE		10 ÷ 25	
	ST		25 ÷ 50	
	SD		10 ÷ 25	

Typ głowicy	Opis
	PPH 13 Zakres cięcia przewodów wielodrutowych miedzianych do 25 mm².

Narzędzia do cięcia

Nożyce 26
Głowice hydrauliczne 30
Zestawy do bezpiecznego cięcia 30



Nożyce do cięcia kabli RC 5

NOWOŚĆ

1000 V





Nożyce do cięcia:
- kabli Al i Cu jedno- i wielożyłowych, średnica zewnętrzna do 5 mm
- linki stalowej, średnica do 2 mm

Cechy szczególne:
- profilowane ostrze ułatwiające cięcie
- dźwignia optymalizująca siłę potrzebną do cięcia

UWAGA: możliwość pracy pod napięciem do 1000V
Długość: 200 mm; Masa: 290 g

Nożyce do cięcia kabli RC 13

NOWOŚĆ

1000 V

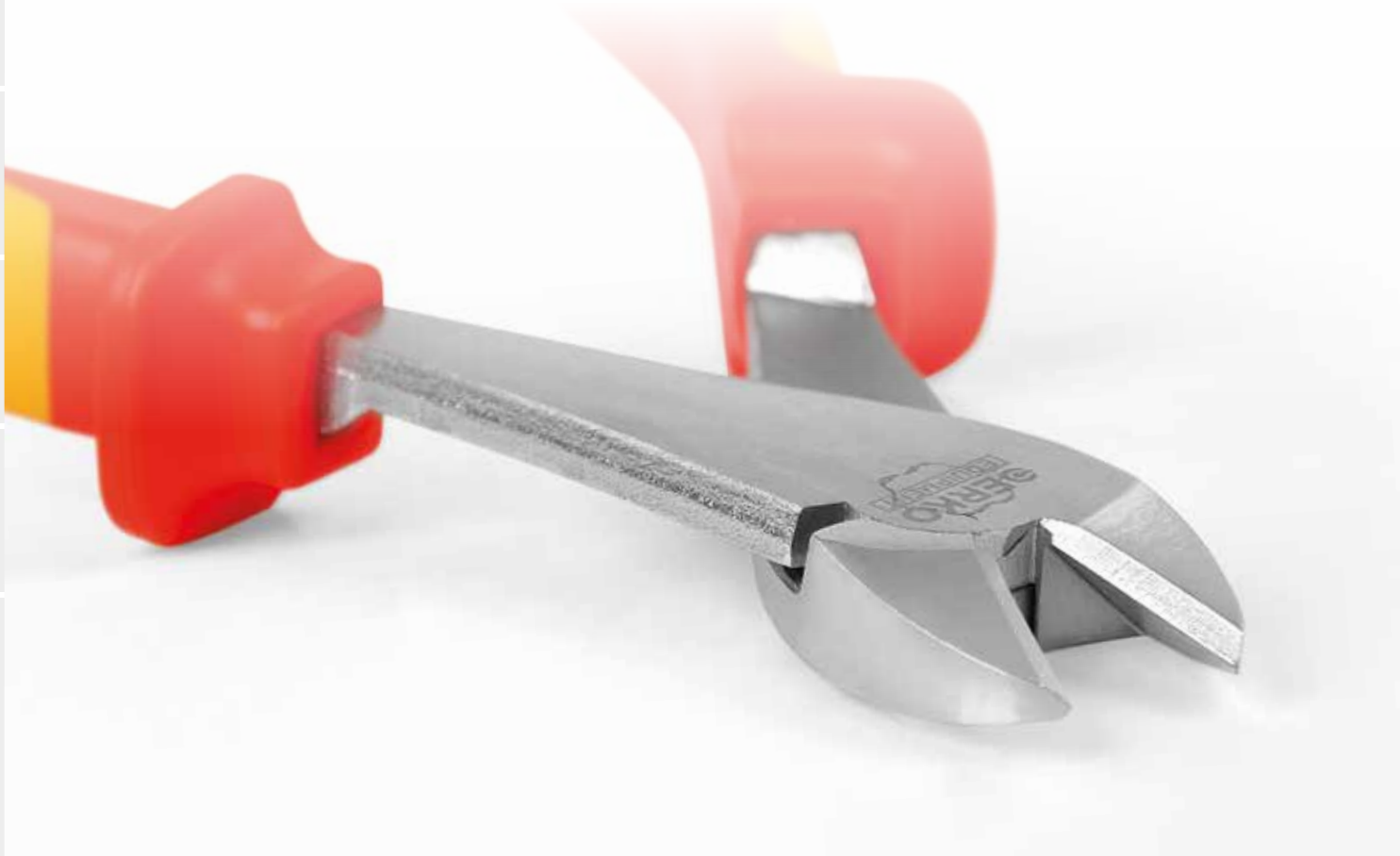




Nożyce do cięcia:
- kabli Al i Cu jedno- i wielożyłowych
- średnica zewnętrzna do 13 mm
- przekrój do 60 mm^2

Cechy szczególne:
- ostrza wykonane ze specjalnej utwardzanej stali gwarantującej trwałość narzędzia
- łatwe cięcie przy użyciu minimalnej siły

UWAGA: możliwość pracy pod napięciem do 1000V
Długość: 240 mm; Masa: 500g



Nożyce do cięcia kabli RC 15



Nożyce do cięcia i odizolowywania:
- kabli Al i Cu jedno- i wielożyłowych
- średnica zewnętrzna do 15 mm
- przekrój do 50 mm^2

Cechy szczególne:
- ostrza odkuwane ze specjalnej stali stopowej odpowiednio obrobionej cieplnie i szlifowanej
- cięcie bez gniecenia i deformacji kabla

UWAGA: nie stosować do cięcia kabli zbrojonych i opancerzonych linką lub taśmą stalową oraz drutu miedzianego ciągnionego na zimno.
Długość: 170 mm; Masa: 210 g

Nożyce ze sprężyną do cięcia kabli RC 15 S



Nożyce do cięcia i odizolowywania:
- kabli Al i Cu jedno- i wielożyłowych
- średnica zewnętrzna do 15 mm
- przekrój do 50 mm^2

Cechy szczególne:
- ostrza odkuwane ze specjalnej stali stopowej odpowiednio obrobionej cieplnie i szlifowanej
- specjalny profil ostrzy umożliwia łatwe cięcie jedną ręką
- cięcie bez gniecenia i deformacji kabla

UWAGA: nie stosować do cięcia kabli zbrojonych i opancerzonych linką lub taśmą stalową oraz drutu miedzianego ciągnionego na zimno.
Długość: 170 mm; Masa: 210 g



Nożyce do cięcia kabli RC 20



Nożyce do cięcia i odizolowywania:
- kabli Al i Cu jedno- i wielożyłowych
- średnica zewnętrzna do 20 mm
- przekrój do 70 mm^2

Cechy szczególne:
- ostrza odkuwane ze specjalnej stali stopowej odpowiednio obrobionej cieplnie i szlifowanej
- podwójny profil noży ułatwia cięcie grubych kabli
- nacięcie kabla w gnieździe zewnętrznym, właściwe cięcie w gnieździe bliżej osi obrotu

UWAGA: nie stosować do cięcia kabli zbrojonych i opancerzonych linką lub taśmą stalową oraz drutu miedzianego ciągnionego na zimno.
Długość: 200 mm; Masa: 340 g





Nożyce do cięcia kabli RC 27







Nożyce do cięcia i odizolowywania:
- kabli Al i Cu jedno- i wielożyłowych
- średnica zewnętrzna do 27 mm
- przekrój do 150 mm²

Cechy szczególne:
- nożyce wyposażone w ostrza pozwalające na zminimalizowanie siły potrzebnej do przecięcia kabla
- ramiona wykonane są ze specjalnej rurki aluminiowej

UWAGA: nie stosować do cięcia kabli zbrojonych i opancerzonych taśmą stalową oraz linek stalowych.
Długość: 500 mm; Masa: 1,1 kg

Nożyce do cięcia kabli RCO 32

NOWOŚĆ



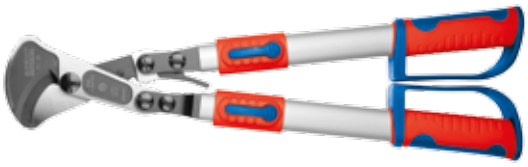


Nożyce do cięcia:
- kabli Al i Cu jedno- i wielożyłowych
- średnica zewnętrzna do 32 mm
- przekrój do 300 mm²

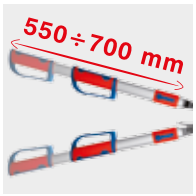
Cechy szczególne:
- mechanizm zapadkowy umożliwia cięcie kabli o rożnych średnicach, minimalizuje siłę potrzebną do przecięcia kabla

UWAGA: nie stosować do cięcia linek stalowych.
Długość: 260 mm; Masa: 600 g

Nożyce do cięcia kabli RC 38







Nożyce do cięcia:
- kabli Al i Cu jedno- i wielożyłowych
- średnica zewnętrzna 28÷38 mm
- przekrój do 280 mm²

Cechy szczególne:
- regulowany kąt ustawienia ramion umożliwia optymalną regulację szerokości uchwytu, idealny zwłaszcza do pracy w trudnodostępnych miejscach
- odpowiednia geometria ostrzy zapewnia bardzo wysoką jakość cięcia
- rękojeści teleskopowe, aluminiowe o długości 550÷700 mm
- mechanizm zapadkowy

UWAGA: nie stosować do cięcia lin i drutu.
Masa: 1,98 kg

Nożyce do cięcia kabli RC 54

NOWOŚĆ

Nożyce do cięcia:
- kabli Al i Cu jedno- i wielożyłowych
- średnica zewnętrzna do 54 mm
- przekrój do 480 mm²

Cechy szczególne:
- mechanizm zapadkowy umożliwia cięcie kabli o rożnych średnicach, minimalizuje siłę potrzebną do przecięcia kabla

UWAGA: nie stosować do cięcia linek stalowych.
Długość: 310mm; Masa: 800g





Nożyce do cięcia kabli RC 54S

NOWOŚĆ

Nożyce do cięcia:
- kabli Al wzmocnionych stalą do 25 mm
- kabli Al i Cu jedno- i wielożyłowych, średnica zewnętrzna do 54 mm
- przekrój do 477 mm²

Cechy szczególne:
- mechanizm zapadkowy umożliwia cięcie kabli o rożnych średnicach, minimalizuje siłę potrzebną do przecięcia kabla
- wymienne ostrza wykonane ze specjalnej, hartowanej stali narzędziowej o wysokiej wytrzymałości

UWAGA: można stosować do cięcia linek stalowych o średnicy do 9,5mm.
Długość: 350 mm; Masa: 1,2kg





Nożyce do cięcia kabli RC 100T

NOWOŚĆ

Nożyce do cięcia:
- kabli Al i Cu jedno- i wielożyłowych
- średnica zewnętrzna do 100 mm
- przekrój 2x400 mm²

Cechy szczególne:
- rękojeści teleskopowe, aluminiowe o długości 685÷875 mm
- mechanizm zapadkowy umożliwia cięcie kabli o rożnych średnicach, minimalizuje siłę potrzebną do przecięcia kabla
- ostrza wykonane ze specjalnej, hartowanej stali narzędziowej o wysokiej wytrzymałości

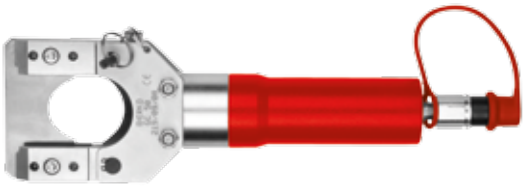
UWAGA: nie stosować do cięcia linek stalowych.
Masa: 6,2kg







Głowica hydrauliczna GC 50



Głowica do cięcia:
- kabli Al i Cu
- średnica zewnętrzna do 50 mm
- w przypadku przewodów zbrojonych drutem (w tym AFL) lub taśmą stalową, maksymalna średnica nie może przekraczać 30 mm

Współpracuje z pompą hydrauliczną H 800 i agregatami hydraulicznymi:
AH 100, AH 500, AH 550.
Długość: 355 mm; Masa: 3,4 kg; Nacisk: 80 kN



Przykład cięcia.

Głowica hydrauliczna GC 100





Głowica do cięcia:
- kabli Al i Cu
- średnica zewnętrzna do 96 mm

UWAGA: nie stosować do cięcia przewodów napowietrznych ze stalową linką nośną.
Współpracuje z pompą hydrauliczną H 800 agregatami hydraulicznymi:
AH 100, AH 500, AH 550.
Długość: 455 mm; Masa: 7,0 kg; Nacisk: 80 kN



Przykład cięcia.

Zestawy do bezpiecznego cięcia GC 50-H800-E, GC 100-H800-E



Zestawy do bezpiecznego cięcia kabli i przewodów Al i Cu w których nie jest możliwe jednoznaczne określenie stanu beznapięciowego. Wyposażone w głowicę, pompę nożną z manometrem i automatycznym spustem, linkę uziemiającą, przewód hydrauliczny 10 m. Maksymalne napięcie znamionowe – 60 kV. Na zamówienie dostarczamy z uziomem prętowym (stal ocynkowana, długość: 0,82 m; ø 16mm; masa: 2,5 kg).

Dane techniczne:
GC 50-H 800-E
Maksymalna średnica przewodu 50 mm, nieopancerzony lub opancerzony taśmą stalową. W przypadku przewodów zbrojonych drutem lub taśmą stalową, maksymalna średnica nie może przekraczać 30 mm.
Masa pompy: 8,4 kg; Masa głowicy: 3,6 kg; Nacisk: 80 kN

GC 100-H 800-E
Maksymalna średnica przewodu 96 mm, nieopancerzony lub opancerzony taśmą stalową.
UWAGA: nie stosować do przewodów zbrojonych drutem stalowym.
Masa pompy: 8,4 kg; Masa głowicy: 7 kg; Nacisk: 80 kN

Zestawy posiadają atest stanowiący podstawę przyjmowania do eksploatacji przez zakłady energetyczne, elektrownie i zakłady przemysłowe oraz inne przedsiębiorstwa wytwarzające, przesyłające lub użytkujące energię elektryczną.



Narzędzia elektroinstalacyjne

Szczypce do cięcia i odizolowywania 32
Ściągacze izolacji 34
Noże monterskie 36
Wkrętaki 38
Lutownice 38
Mierniki 39
Taśmy do wciągania kabli 47



Szczypce uniwersalne SUN 160

1000 V



Szczypce do prac monterskich oraz cięcia drutu średnio twardego i twardego.
- średnica drutu o średniej twardości do 2,5 mm
- średnica drutu twardego do 1,8 mm
- średnica kabla Al i Cu do 10,0 mm
- przekrój kabla Al i Cu do 16,0 mm^2

Cechy szczególne:
- twardość ostrzy ok. 60 HRC
- długotrwałe użytkowanie, nawet przy intensywnej eksploatacji
- materiał: stal chromowo - wanadowa
- dwukomponentowa izolowana rękojeść z wkładkami z elastomeru, zapobiegająca ześlizgnięciu się dłoni oraz przeskokowi iskry z narzędzia na rękę

UWAGA: możliwość pracy pod napięciem do 1000V
Długość: 160 mm; Masa: 210 g

Szczypce uniwersalne SUN 180

1000 V



Szczypce do prac monterskich oraz cięcia drutu średnio twardego i twardego.
- średnica drutu o średniej twardości do 2,8 mm
- średnica drutu twardego do 2,5 mm

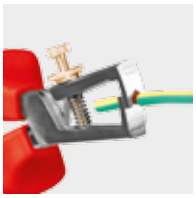
Cechy szczególne:
- twardość ostrzy ok. 60 HRC
- długotrwałe użytkowanie, nawet przy intensywnej eksploatacji
- materiał: stal chromowo - wanadowa
- dwukomponentowa izolowana rękojeść z wkładkami z elastomeru, zapobiegająca ześlizgnięciu się dłoni oraz przeskokowi iskry z narzędzia na rękę

UWAGA: możliwość pracy pod napięciem do 1000V
Długość: 180 mm; Masa: 265 g

Szczypce SI 10S

1000 V







Szczypce do odizolowywania oraz cięcia przewodów i drutu.
- odizolowywanie przewodów do 10 mm^2

Cechy szczególne:
- łatwa regulacja
- dwukomponentowa izolowana rękojeść z wkładkami z elastomeru, zapobiegająca ześlizgnięciu się dłoni oraz przeskokowi iskry z narzędzia na rękę
- odkute matrycowo

UWAGA: możliwość pracy pod napięciem do 1000V
Długość: 160 mm; Masa: 165 g

Szczypce STS 160

1000 V



Szczypce do cięcia drutu miękkiego, średnio twardego i twardego.
- średnica drutu miękkiego do 4 mm
- średnica drutu o średniej twardości do 2,8 mm
- średnica drutu twardego do 2 mm

Cechy szczególne:
- twardość ostrzy ok. 60 HRC
- materiał: stal chromowo-wanadowa
- długotrwałe użytkowanie, nawet przy intensywnej eksploatacji
- dwukomponentowa izolowana rękojeść z wkładkami z elastomeru zapobiegająca ześlizgnięciu się dłoni oraz przeskokowi iskry z narzędzia na rękę

UWAGA: możliwość pracy pod napięciem do 1000V
Długość: 160 mm; Masa: 200 g

Szczypce STSI 160

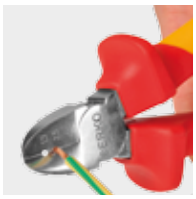
Szczypce do cięcia i odizolowywania drutu miękkiego.
- średnica drutu miękkiego do 2 mm
- średnice odizolowywania: 1,5 mm i 2,5 mm

Cechy szczególne:
- twardość ostrzy ok. 60 HRC
- długotrwałe użytkowanie, nawet przy intensywnej eksploatacji
- materiał: stal chromowo - wanadowa
- dwukomponentowa izolowana rękojeść z wkładkami z elastomeru, zapobiegająca ześlizgnięciu się dłoni oraz przeskokowi iskry z narzędzia na rękę

UWAGA: możliwość pracy pod napięciem do 1000V
Długość: 160 mm; Masa: 220 g

1000 V





Szczypce STL 200

Szczypce do prac monterskich oraz cięcia drutu miękkiego i średnio twardego.
- średnica drutu miękkiego do 2,8 mm
- średnica drutu o średniej twardości do 1,8 mm

Cechy szczególne:
- twardość ostrzy ok. 60 HRC
- matryce długie, półokrągłe
- powierzchnie chwytające ząbkowane poprzecznie
- materiał: stal chromowo - wanadowa
- długotrwałe użytkowanie, nawet przy intensywnej eksploatacji
- dwukomponentowa izolowana rękojeść z wkładkami z elastomeru, zapobiegająca ześlizgnięciu się dłoni oraz przeskokowi iskry z narzędzia na rękę

UWAGA: możliwość pracy pod napięciem do 1000V
Długość: 200 mm; Masa: 190 g

1000 V



Szczypce wygięte STW 160

Szczypce wydłużone wielofunkcyjne do prac elektrycznych.
- średnica drutu miękkiego do 2,5 mm
- średnica drutu o średniej twardości do 1,6 mm

Cechy szczególne:
- półokrągłe matryce
- cięcie przewodów
- materiał: stal chromowo - wanadowa
- długotrwałe użytkowanie, nawet przy intensywnej eksploatacji
- dwukomponentowa izolowana rękojeść z wkładkami z elastomeru zapobiegająca ześlizgnięciu się dłoni oraz przeskokowi iskry z narzędzia na rękę

UWAGA: możliwość pracy pod napięciem do 1000V
Długość: 160 mm; Masa: 145 g

1000 V







Ściągacz izolacji SI 6



Ściągacz izolacji z możliwością cięcia:
- przewodów jedno-, wielo- i cienkożyłowych
- z izolacją z tworzywa sztucznego lub gumy
- przekrój przewodów 0,2 ÷ 6 mm^2
- regulowana długość odizolowania 5 ÷ 12 mm
- automatyczny regulator siły nacisku noży
- cięcie kabli Cu i Al do 2 mm^2
- automatyczne dostosowanie się noży ściągających do grubości kabla
- obudowa wykonana z tworzywa wzmacnianego włóknem szklanym

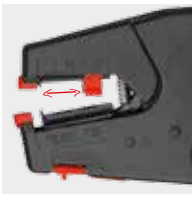
UWAGA: nie stosować do cięcia linek stalowych.
Długość: 200 mm; Masa: 125 g

Ściągacz izolacji SI 10



Ściągacz izolacji z możliwością cięcia:
- przewodów jedno-, wielo- i cienkożyłowych
- z izolacją z tworzywa sztucznego lub gumy
- przekrój przewodów 0,08 ÷ 10 mm^2
- do kabli płaskich jednowarstwowych o szerokości do 10 mm
- regulowana długość odizolowania 3 ÷ 18 mm
- automatyczny regulator siły nacisku noży
- cięcie kabli Cu i Al do 10 mm^2 (dla kabli jednodrutowych - do 6 mm^2)
- automatyczne dostosowanie się noży ściągających do grubości kabla
- wymienne szczęki zaciskowe oraz noże
- obudowa wykonana z tworzywa wzmacnianego włóknem szklanym

UWAGA: nie stosować do cięcia linek stalowych.
Długość: 195 mm; Masa: 210 g


Ściągacz izolacji SI 10W

NOWOŚĆ



Ściągacz izolacji samoregulujący z możliwością cięcia:
- przewodów jedno-, wielo- i cienkożyłowych
- z izolacją z tworzywa sztucznego lub gumy
- przekrój przewodów 0,02÷16 mm^2
  standardowo sprzedawany z kasetą do odizolowywania przewodów o przekroju 0,02÷10 mm^2, (kaseta do odizolowywania przewodów 4÷16 mm^2 zamawiana dodatkowo)
- wysoka precyzja kaset pozwala na odizolowywanie wszystkich typów izolacji od PVC do PTFE
- ergonomiczna dwukomponentowa rękojeść

Długość: 191 mm; Masa: 136 g






Ściągacz izolacji SI 11

Ściągacz izolacji do przewodów telefonicznych, audiowizualnych i światłowodowych.
- średnica zewnętrzna do 11 mm
- posiada 9 pozycji ustawienia noża pozwalających precyzyjnie ściągnąć izolację bez uszkodzeń żył
- łatwy w obsłudze, lekki i wytrzymały

Długość: 90,5 mm; Masa: 28 g

NOWOŚĆ







Ściągacz izolacji SIO 13

Ściągacz izolacji zewnętrznej.
- przekrój przewodów 8÷13 mm^2
- dwuczęściowy korpus z tworzywa wzmacnianego włóknem szklanym
- sprężyna rozwierająca i blokada otwarcia











Ściągacz izolacji SI 28 Multi

Ściągacz izolacji do wszystkich popularnych przewodów okrągłych.
- przekrój przewodów 4÷28 mm^2
- wymienne, regulowane ostrze wewnętrzne
- korpus wykonany z udaroodpornego tworzywa sztucznego

Długość: 145 mm; Masa: 50 g

NOWOŚĆ









Ściągacz izolacji SI 40

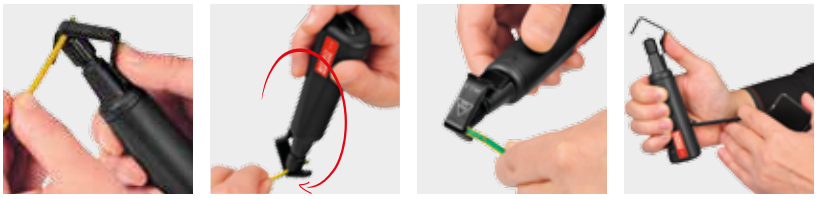
NOWOŚĆ



Ściągacz izolacji do przewodów o różnych typach izolacji.
- standardowo wyposażony w wymienne ramiona do odizolowywania przewodów o średnicach 4,5 ÷ 25 mm i 25 ÷ 40 mm

Cechy szczególne:
- wyposażony w nóż ustawiany w trzech pozycjach
- umożliwia odizolowywanie okrężne, spiralne oraz podłużne

Długość: 167 mm; Masa: 116 g



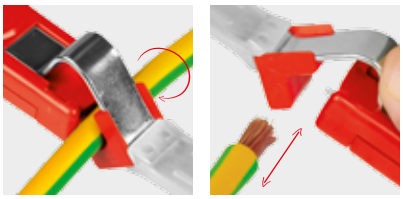
Nóż do zdejmowania izolacji NI 28



Nóż do odizolowywania wszystkich popularnych przewodów okrągłych.
- przekrój przewodów 4 ÷ 28 mm^2

Cechy szczególne:
- korpus z udaroodpornego tworzywa sztucznego
- zapasowe ostrze wewnątrz rękojeści

Długość: 170 mm; Masa: 80g



Nóż monterski NM 30

NOWOŚĆ

1000 V



Nóż monterski do odizolowywania przewodów z izolowaną rekojeścią.

Cechy szczególne:
- ergonomiczna dwukomponentowa rękojeść
- w pełni izolowane ostrze
- kaptur ochronny na ostrze
- wysokiej jakości ostrze ze stali nierdzewnej
- długość ostrza: 30 mm
- długość noża: 180 mm

UWAGA: możliwość pracy pod napięciem do 1000V

Masa: 100 g



Nóż monterski NMZS 50

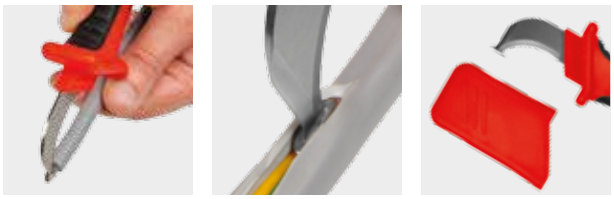
Nóż monterski ze stopką do odizolowywania przewodów i ergonomiczną dwukomponentową rękojeścią.
Cechy szczególne:
- nieosłonięte ostrze ze stali nierdzwnej zakończone stopką ułatwiajace odizolowywanie przewodów
- dodatkowe ostrze na przedniej części noża pozwalające na rozcinanie przewodów w dwie strony
- kaptur ochronny na ostrze
- długość ostrza: 50 mm
- długość noża: 200 mm

UWAGA: możliwość pracy pod napięciem do 1000V
Masa: 100 g

≙1000 V

NOWOŚĆ



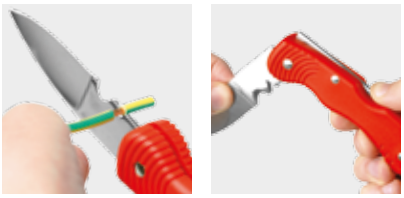


Nóż monterski składany NSE

Nóż monterski do nacinania i odizolowywania przewodów.
Cechy szczególne:
- ostrze ze stali nierdzewnej o podwyższonej twardości
- zawiera dwa miejsca do nacinania i zdejmowania izolacji w formie trojkąta i półkoła
- zatrzask na rękojeści blokujący samoczynne składanie się noża
- jednokomponentowa rękojeść przytwierdzona nitami

Długość: 195 mm; Masa: 50 g



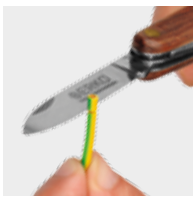


Nóż składany NSD

Nóż składany do nacinania i odizolowywania przewodów.
Cechy szczególne:
- nóż trzyczęściowy (ostrze główne, ostrze odizolowujące, trzpień przebijający)
- ostrza ze stali nierdzewnej
- drewniana okładzina rękojeści

Długość: 172 mm; Masa: 92 g





Wkrętak izolowany płaski WIP

Wkrętak izolowany do wkrętów z rowkiem. Trzpień: czarny, izolowany. Część robocza: DIN 5264-A, czerniona. Rękojeść: dwukomponentowa. Norma: DIN EN 60900.
UWAGA: możliwość pracy pod napięciem do 1000V

≙1000 V



Symbol	Końcówka trzpienia Grubość [mm]	Szerokość [mm]	Długość trzpienia [mm]	Długość rękojeści [mm]
WIP 2,5-80	0,4	2,5	80	84
WIP 3,5-100	0,6	3,5	100	84
WIP 4,0-100	0,8	4,0	100	84
WIP 5,5-125	1,0	5,5	125	98
WIP 6,5-150	1,2	6,5	150	98
WIP 8,0-175	1,2	8,0	175	108



Wkrętak izolowany krzyżowy WIK

≙1000 V

PH Phillips PZ Pozidriv







Wkrętak izolowany krzyżowy do wkrętów z wgłębieniem krzyżowym Phillips/Pozidriv.
Trzpień: czarny, izolowany. Część robocza: DIN 5264-PH/PZ, ISO 8764-PH/PZ, czerniona.
Rękojeść: dwukomponentowa. Norma: DIN EN 60900.
UWAGA: możliwość pracy pod napięciem do 1000V

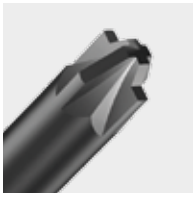
Symbol		Końcówka trzpienia [mm]	Długość trzpienia [mm]	Długość rękojeści [mm]
WIK PH1-80	⊕	PH1	80	84
WIK PH2-100	⊕	PH2	100	98
WIK PZ1-80	✪	PZ1	80	84
WIK PZ2-100	✪	PZ2	100	98

Wkrętak izolowany płasko-krzyżowy WIPK

NOWOŚĆ

≙1000 V





Wkrętak izolowany płasko-krzyżowy dostosowany do wkrętów z wgłębieniem płasko-krzyżowym.
Trzpień: czarny, izolowany, rękojeść: dwukomponentowa.
UWAGA: możliwość pracy pod napięciem do 1000V

Symbol		Końcówka trzpienia [mm]	Długość trzpienia [mm]	Długość rękojeści [mm]
WIPK 80	✪	PZ / FL	80	110
WIPK 100	✪	PZ / FL	100	114

Zestawy wkrętaków

≙1000 V



WIPPH_K

Zestaw zawiera 6 szt. wkrętaków: 4 wkrętaki płaskie WIP i 2 wkrętaki krzyżowe PH Phillips

WIP_2,5-80 Wkrętak izolowany płaski	⊖
WIP_3,5-100 Wkrętak izolowany płaski	⊖
WIP_4,0-100 Wkrętak izolowany płaski	⊖
WIP_5,5-125 Wkrętak izolowany płaski	⊖
WIK_PH1-80 Wkrętak izolowany krzyżowy PH	⊕
WIK_PH2-100 Wkrętak izolowany krzyżowy PH	⊕

WIPPZ_K

Zestaw zawiera 6 szt. wkrętaków: 4 wkrętaki płaskie WIP i 2 wkrętaki krzyżowe PZ Pozidriv

WIP_2,5-80 Wkrętak izolowany płaski	⊖
WIP_3,5-100 Wkrętak izolowany płaski	⊖
WIP_4,0-100 Wkrętak izolowany płaski	⊖
WIP_5,5-125 Wkrętak izolowany płaski	⊖
WIK_PZ1-80 Wkrętak izolowany krzyżowy PZ	✪
WIK_PZ2-100 Wkrętak izolowany krzyżowy PZ	✪

Lutownice transformatorowe LT 75, LT 100 W

NOWOŚĆ



Lutownica transformatorowa do łączenia części metalowych z trwałą końcówką lutowniczą.

- nie powoduje zmęczenia dłoni dzięki właściwemu usytuowaniu środka ciężkości
- napięcie znamionowe: 230V ~ 50Hz
- moc: 75W, 100W
- temperatura grota: 400°
- grot z drutu miedzianego: Ø 1,5 mm
- oświetlenie grota: żarówka 12V / 2W

Masa: 700 g

Typ lutownicy	napięcie znamionowe	moc	temperatura grota	ø drutu miedzianego grota [mm]	żarówka	waga [kg]
LT 75	230V ~ 50Hz	75 W	400°C	1,5	12V / 2W	0,7
LT 100	230V ~ 50Hz	100W	400°C	1,8	12V / 2W	0,72

Miernik Cęgowy UT201

NOWOŚĆ



Umożliwia pomiar napięcia AC/DC, prądu zmiennego AC, oraz rezystancji. Ergonomiczny kształt obudowy, której obrzeże wykonane jest z gumopodobnego tworzywa zapewnia pewne przyleganie do dłoni.

- pomiar prądu zmiennego AC: 2A/20A/200A/400A
- pomiar napięcia zmiennego AC: 2V/20V/200V/600V
- pomiar napięcia stałego DC: 200mV/2V/20V/200V/600V
- pomiar rezystancji: 0-20MΩ
- impedancja wejściowa do pomiaru napięcia DC ok. 10MΩ
- automatyczna zmiana zakresów pomiarowych
- max. rozmiar szczęk: 28 mm
- testowanie diod
- funkcja HOLD
- akustyczny pomiar ciągłości
- wskaźnik słabej baterii
- funkcja uśpienia
- pełne wyświetlanie ikon
- zasilanie: bateria 2 x 1,5V AAA
- wymiar wyświetlacza: 35,6x18 mm

Wymiary: 210x75,6x30 mm; Masa: 220 g

Miernik cęgowy UT 202

NOWOŚĆ



Umożliwia pomiar napięcia AC/DC, prądu zmiennego AC, rezystancji oraz temperatury. Ergonomiczny kształt obudowy, której obrzeże wykonane jest z gumopodobnego tworzywa zapewnia pewne przyleganie do dłoni.

- pomiar prądu zmiennego AC: 2A/20A/200A/400A
- pomiar napięcia zmiennego AC: 2V/20V/200V/600V
- pomiar napięcia stałego DC: 200mV/2V/20V/200V/600V
- pomiar rezystancji: 200Ω/2kΩ/20kΩ/200kΩ/2MΩ/20MΩ
- impedancja wejściowa do pomiaru napięcia DC ok. 10MΩ
- automatyczna zmiana zakresów pomiarowych
- max. rozmiar szczęk: 28 mm
- testowanie diod
- funkcja HOLD
- akustyczny pomiar ciągłości
- wskaźnik słabej baterii
- pomiar temperatury w stopniach Celsjusza (od -40°C do +1000°C)
- funkcja uśpienia
- pełne wyświetlanie ikon
- zasilanie: bateria 2 x 1,5V AAA
- wymiar wyświetlacza: 35,6x18 mm

Wymiary: 210x75,6x30 mm; Masa: 220 g

Miernik cęgowy UT 202A

NOWOŚĆ



Umożliwia pomiar napięcia AC/DC, prądu zmiennego AC, oraz rezystancji. Ergonomiczny kształt obudowy, której obrzeże wykonane jest z gumopodobnego tworzywa zapewnia pewne przyleganie do dłoni.

- pomiar prądu zmiennego AC: 20A/200A/600A
- pomiar napięcia zmiennego AC: 2V/20V/200V/600V
- pomiar napięcia stałego DC: 200mV/2V/20V/200V/600V
- pomiar rezystancji: 200Ω/2kΩ/20kΩ/200kΩ/2MΩ/20MΩ
- impedancja wejściowa do pomiaru napięcia DC ok. 10MΩ
- ręczna zmiana zakresów pomiarowych
- max. rozmiar szczęk: 28 mm
- testowanie diod
- funkcja HOLD
- akustyczny pomiar ciągłości
- wskaźnik słabej baterii
- funkcja uśpienia
- zasilanie: bateria 9V
- wymiar wyświetlacza: 60x54 mm

Wymiary: 210x75,6x30 mm; Masa: 220 g

Miernik cęgowy UT 203

NOWOŚĆ



Umożliwia pomiar napięcia AC/DC, prądu zmiennego AC/DC, oraz rezystancji. Ergonomiczny kształt obudowy, której obrzeże wykonane jest z gumopodobnego tworzywa zapewnia pewne przyleganie do dłoni.

- pomiar napięcia stałego DC: 400mV/4V/40V/400V/600V
- pomiar napięcia zmiennego AC: 4V/40V/400V/600V
- pomiar prądu stałego DC: 40A/400A
- pomiar prądu zmiennego AC: 40A/400A
- pomiar rezystancji: 400Ω/4kΩ/40kΩ/400kΩ/4MΩ/40MΩ
- impedancja wejściowa do pomiaru napięcia DC ok. 10MΩ
- pomiar częstotliwości: 10Hz~1MHz
- współczynnik wypełnienia - 0.1%~99.9%
- automatyczna zmiana zakresów pomiarowych
- max. rozmiar szczęk: średnica 28 mm
- testowanie diod
- funkcja HOLD
- akustyczny pomiar ciągłości
- polaryzacja: wyświetla automatycznie
- przeciążenie: wyświetla OL lub –OL
- prędkość pomiarów: 3 razy/s
- wskaźnik słabej baterii
- pomiar temperatury w stopniach Celsjusza (od -40ºC do +1000ºC)
- funkcja uśpienia
- zasilanie: bateria 9V
- wymiar wyświetlacza: 60x54 mm

Wymiary: 210x75,6x30 mm; Masa: 220 g

Miernik cęgowy UT 204

NOWOŚĆ



Umożliwia pomiar napięcia AC/DC, prądu AC/DC, rezystancji, częstotliwości, oraz współczynnika wypełnienia. Ergonomiczny kształt obudowy, której obrzeże wykonane jest z gumopodobnego tworzywa zapewnia pewne przyleganie do dłoni.

- pomiar napięcie stałego DC: 400mV/4V/40V/400V/600V
- pomiar napięcia zmiennego AC: 4V/40V/400V/600V
- pomiar prądu stałego DC: 40A/400A
- pomiar prądu zmiennego AC: 40A/400A
- pomiar rezystancja: 400Ω/4kΩ/40kΩ/400kΩ/4MΩ/40MΩ
- impedancja wejściowa do pomiaru napięcia DC ok. 10MΩ
- pomiar częstotliwości: 10Hz~1MHz
- współczynnik wypełnienia: 0.1%~99.9%
- automatyczna zmiana zakresów pomiarowych
- max. rozmiar szczęk: średnica 28 mm
- testowanie diod
- funkcja HOLD
- akustyczny pomiar ciagłości
- wskaźnik słabej baterii
- funkcja uśpienia
- pełne wyświetlanie ikon
- True RMS
- zasilanie: bateria 9V
- wymiar wyświetlacza: 35,6x18 mm
- odporność na upadki: do 1 m

Wymiary: 210x75,6x30 mm; Masa: 220 g

Miernik uniwersalny UT 10A

NOWOŚĆ



Kieszonkowy multimetr uniwersalny

- pomiar napięcia stałego DC: 400mV/4V/40V/300V (0.8%+1)
- pomiar napięcia zmiennego AC: 4V/40V/300V (1.2%+3)
- pomiar rezystancji: 4kΩ/40kΩ/400kΩ/4MΩ/40MΩ (1%+2)
- pomiar częstotliwości: 10Hz/100kHz (0.5%+3)
- pojemność: 200 mikro F
- pomiar współczynnika wypełnienia 0.1%~99.9%
- automatyczna zmiana zakresów pomiarowych
- testowanie diod
- funkcja HOLD
- akustyczny pomiar ciągłości
- wskaźnik słabej baterii
- funkcja uspienia
- zasilanie: bateria 3V (CR2032)
- wymiary wyświetlacza LCD: 43x22 mm

Wymiary: 58x108x12 mm; Masa: 62 g

Miernik uniwersalny UT 33A

NOWOŚĆ



Umożliwia pomiar napięcia stałego, zmiennego, natężenia przepływu prądu stałego oraz rezystancji.

- pomiar napięcia stałego DC: 400mV/4V/40V/400V/500V
- pomiar napięcia zmiennego AC: 4V/40V/400V/500V
- pomiar prądu stałego DC: 400uA/4mA/40mA/400mA/4A/10A
- pomiar prądu zmiennego AC: 400uA/4mA/40mA/400mA/4A/10A
- pomiar rezystancji: 4kΩ/40kΩ/400Ω/4MΩ/40MΩ
- impedancja wejściowa do pomiaru napięcia DC ok. 10MΩ
- automatyczna zmiana zakresów pomiarowych
- testowanie diod
- akustyczny pomiar ciągłości
- pomiar tranzystorów
- zasilanie: bateria 2 x 1,5V AAA
- wymiary wyświetlacza 48x16 mm

Wymiary: 130x73,5x35 mm; Masa: 156 g

Miernik uniwersalny UT 33B

NOWOŚĆ



Umożliwia pomiar napięcia stałego, zmiennego, natężenia przepływu prądu stałego oraz rezystancji. Posiada podświetlenie ułatwiające odczyt wartości w ciemnych miejscach.

- pomiar napięcia stałego DC: 200m/2000m/20V/200V/500V ±(0,5%+2)
- pomiar napięcia zmiennego AC: 200V/500V, ±(1,2%+10)
- pomiar prądu stałego DC: 200uA/200mA/10A, ±(1%+2)
- pomiar rezystancji: 200Ω/2kΩ/20kΩ/200kΩ/20MΩ, ±(0,8%+2)
- impedancja wejściowa do pomiaru napięcia DC ok. 10MΩ
- manualna zmiana zakresów pomiarowych
- testowanie diod
- funkcja HOLD
- akustyczny pomiar ciągłości
- wskaźnik słabej baterii
- funkcja uśpienia
- podświetlenie wyświetlacza
- zasilanie: bateria 9V (6F22)
- wymiary wyświetlacza: 48x16 mm

Wymiary: 130x73,5x35 mm; Masa: 156 g

Miernik uniwersalny UT 33C

NOWOŚĆ



Należy do grupy najlżejszych multimetrów cyfrowych. Ergonomiczny kształt obudowy, której obrzeże wykonane jest z gumopodobnego tworzywa zapewnia doskonałe przyleganie do dłoni.

- można go zawsze mieć przy sobie i dysponować nim w każdej sytuacji awaryjnej.
- pomiar napięcia stałego DC: 200m/2000m/20V/200V/500V (0,5%+2)
- pomiar napięcia zmiennego AC: 200V/500V, (1,2%+10)
- pomiar prądu stałego DC: 2000uA/20m/200mA/10A, (1%+2)
- pomiar rezystancji: 200Ω/2kΩ/20kΩ/200kΩ/20MΩ, (0,8%+2)
- impedancja wejściowa do pomiaru napięcia DC ok. 10MΩ
- manualna zmiana zakresów pomiarowych
- testowanie diod
- funkcja HOLD
- akustyczny pomiar ciagłosci
- wskaźnik słabej baterii
- funkcja pomiaru temperatury w stopniach Celsjusza (od -40ºC do +1000ºC)
- podświetlanie wyświetlacza
- wymiary wyświetlacza: 48x16 mm
- zasilanie: bateria 9V (6F22)

Wymiary: 130x73,5x35 mm; Masa: 156 g

Miernik uniwersalny UT 33D

NOWOŚĆ



- pomiar napięcia stałego DC: 0.2-500V
- pomiar napięcie zmiennego AC: 200-500V
- pomiar prądu stałego DC: 200uA-10A
- pomiar rezystancji: 200Ω-200MΩ
- impedancja wejściowa do pomiaru napięcia DC ok. 10MΩ
- generator przebiegu prostokątnego
- ręczna zmiana zakresów pomiarowych
- testowanie diod
- funkcja HOLD
- akustyczny pomiar ciągłości
- wskaźnik słabej baterii
- podświetlanie wyświetlacza
- zasilanie: bateria 9V (6F22)
- wymiary wyświetlacza: 48x16 mm

Wymiary: 130x73,5x35 mm; Masa: 156 g

Miernik uniwersalny UT 50

NOWOŚĆ



- pomiar napięcia stałego DC: 200mV/2V/20V/200V/1000V
- pomiar napiecia zmiennego AC: 2V/20V/200V/750V
- pomiar prądu stałego DC: 2mA/200mA/20A
- pomiar prądu zmiennego AC: 20mA/200mA/20A
- pomiar rezystancji: 200Ω/2kΩ/200kΩ/2MΩ/20MΩ
- indukcyjność: 2mH/20mH/200mH/20H
- pojemność: 100 mikro F
- ręczna zmiana zakresów pomiarowych
- testowanie diod
- funkcja HOLD
- akustyczny pomiar ciągłości
- wskaźnik słabej baterii
- pomiar temperatury w stopniach Celsjusza (od -40°C do +1000°C)
- funkcja uśpienia
- pełne wyświetlanie ikon
- Auto – wyłączenie
- podświetlanie wyświetlacza
- wymiary wyświetlacza: 59x25 mm
- zasilanie: bateria 9V (6F22)

Wymiary: 165x80x38,3 mm; Masa: 257 g

Miernik uniwersalny UT 55

NOWOŚĆ



- pomiar napięcia stałego DC: 200mV/2V/20V/200V/1000V
- pomiar napięcia zmiennego AC: 2V/20V/200V/750V
- pomiar prądu stałego DC: 2mA/20mA/200mA/20A
- pomiar prądu zmiennego AC: 20mA/200mA/20A
- pomiar rezystancji: 200Ω/2kΩ/20kΩ/200kΩ/2MΩ/20MΩ/200MΩ
- pomiar częstotliwości: 20kHz
- pojemność: 20 mikro F
- ręczna zmiana zakresów pomiarowych
- testowanie diod
- akustyczny pomiar ciągłości
- pomiar temperatury w stopniach Celsjusza (od -20°C do +1000°C)
- funkcja uśpienia
- pomiar tranzystorów
- zasilanie: bateria 9V (6F22)
- wymiary wyświetlacza: 33x65 mm

Wymiary: 190x88x34 mm; Masa: 540 g

Miernik uniwesalny indukcyjny UT 58D

NOWOŚĆ



Posiada czytelną i ergonomiczną obudowę oraz duży czytelny wyświetlacz. Wyświetlanie ikon wraz z podpowiedzią do których zacisków należy podłączyć przewody pomiarowe. Oprócz wszystkich podstawowych funkcji pomiarowych, dodatkowo posiada unikalną funkcję pomiaru indukcyjności aż w czterech podzakresach. Dodatkową zaletą jest również pomiar pojemności.

- pomiar napięcia stałego DC: 200mV/20V/200V/1000V
- pomiar napięcia zmiennego AC: 2V/200V/1000V
- pomiar prądu stałego DC: 2mA/200mA/20A
- pomiar prądu zmiennego AC: 2mA/200mA/20A
- pomiar rezystancji: 200Ω/2kΩ/200kΩ/2MΩ/20MΩ
- pojemność: 20nF/200nF/2uF/100uF
- indukcyjność: 2mH/20mH/200mH/20H
- ręczna zmiana zakresów pomiarowych
- testowanie diod
- funkcja HOLD
- akustyczny pomiar ciągłości
- wskaźnik słabej baterii
- funkcja uśpienia
- pełne wyświetlenie ikon
- pomiar tranzystorów
- zasilanie: bateria 9V (6F22)
- wymiary wyświetlacza: 60x54 mm

Wymiary: 179x88x39 mm; Masa: 351 g

Miernik uniwersalny UT 132C

NOWOŚĆ



- pomiar napięcia stałego DC: 200mV/2000mV/20V/200V/600V
- pomiar napięcia zmiennego AC: 2V/200V/600V
- pomiar prądu stałego DC: 2000μA/20mA/200mA/10A
- pomiar rezystancji: 200Ω/2000Ω/20kΩ/200kΩ/2000kΩ/20MΩ
- ręczna zmiana zakresów pomiarowych
- testowanie diod
- funkcja HOLD
- akustyczny pomiar ciagłości
- funkcja pomiaru temperatury w stopniach Celsjusza (od -40ºC do +1000ºC)
- pomiar tranzystorów
- zasilanie: bateria 9V (6F22)

Wymiary: 72x137x35 mm; Masa: 200 g

Miernik samochodowy UT 105

NOWOŚĆ



- pomiar napięcia stałego DC: 200mV, 2V, 20V, 200V, 1000V
- pomiar napięcia zmiennego AC: 2V, 20V, 200V, 750V
- pomiar prądu stałego: 200mA, 10A
- pomiar rezystancji: 200Ω/2kΩ/20kΩ/200kΩ/2MΩ/20MΩ
- pomiar kąta zamknięcia styków przerywacza
- pomiar prędkości obrotowej RPM x 10
- wskaźnik polaryzacji ``-`` gdy jest ujemna
- wskaźnik przeciążenia ``1`` lub ``-1``
- ręczna zmiana zakresów pomiarowych
- testowanie diod
- funkcja HOLD
- akustyczny pomiar ciągłości
- wskaźnik słabej baterii
- automatyczne zerowanie
- pełne wyświetlanie ikon
- zasilanie: bateria 9V (6F22)
- wymiary wyświetlacza: 60x54 mm

Wymiary: 179x88x39 mm; Masa: 351 g

Zastosowanie przy diagnozowaniu pojazdów:

- sprawdzanie bezpieczników
- sprawdzanie włączników
- sprawdzanie cewek
- test napięciowy akumulatora
- pomiar poboru prądu z akumulatora
- pomiar spadków napięcia w instalacji rozruchowej
- sprawdzanie napięcia ładowania
- sprawdzanie cewki zapłonowej
- sprawdzanie przewodów wysokiego napięcia
- sprawdzanie czujnika Halla
- badanie czujnika magnetorezystancyjnego
- pomiar prędkości obrotowej silnika
- sprawdzanie układu zasilania

Miernik rezystancji i pojemności UT 601

NOWOŚĆ



- pomiar rezystancji: 20Ω/200Ω/2kΩ/20kΩ/200kΩ/2MΩ/20MΩ/200MΩ/2000MΩ
- pojemność: 200pF/2nF/20nF/200nF/2F/20F/200F/2mF/20mF
- ręczna zmiana zakresów pomiarowych
- testowanie diod
- akustyczny pomiar ciagłości
- wskaźnik słabej baterii
- testowanie tranzystorów
- zasilanie: bateria 9V
- wymiar wyświetlacza: 61x32 mm

Wymiary: 172x83x38 mm; Masa: 310 g

Miernik próbnik napięcia UT 15C

NOWOŚĆ



- pomiar napięcia stałego DC 6-690V
- pomiar napiecia zmiennego AC 6-690V
- pomiar rezystancji: 40MW
- testowanie rotacji faz od 100 do 690V dla częstotliwości 45-65Hz
- automatyczna zmiana zakresów pomiarowych
- akustyczny pomiar ciągłości
- akustyczna sygnalizacja przy pomiarze napięć AC/DC
- wskaźnik diodowy
- rozdzielczość diod LED 12. 24. 50. 120. 230. 400. 690 V
- wykrywanie polaryzacji w całym zakresie pomiarowym
- wskaźnik słabej baterii
- funkcja pomiaru temperatury w stopniach Celsjusza (od -40°C do +1000°C)
- zasilanie: 2x1,5V AAA
- wymiary wyświetlacza: 32x12 mm

Wymiary: 275x51x30 mm; Masa: 210 g

Miernik detektor napięcia UT 12A

NOWOŚĆ



Umożliwia bezkontaktową detekcję napięcia zmiennego AC w zakresie od 90 do 1000V.

- wykrywanie przewodów pod napięciem
- akustyczny pomiar ciagłości
- optyczna sygnalizacja obecności napięcia poprzez migającą diodę LED
- zakres napięć: 90 ~ 1000VAC
- częstotliwość: 50/60Hz
- auto – wyłączenie
- wskaźnik słabej baterii
- zasilanie: bateria 2x1,5V AAA

Wymiary: 150 mm; Masa: 49 g



Typ / Charakterystyka miernika	UT33A	UT33B	UT33C	UT33D	UT50D	UT55	UT58D	UT10A	UT132C
Pomiar napięcia stałego (V)	500V	500V	500V	500V	1000V	1000V	1000V	300V	600V
Pomiar napięcia zmiennego (V)	500V	500V	500V	500V	750V	750V	1000V	300V	600V
Pomiar prądu stałego (A)	10A	10A	10A	10A	20A	20A	20A		10A
Pomiar prądu zmiennego (A)	10A				20A	20A	20A		
Pomiar rezystancji (Ω)	40MΩ	20MΩ	20MΩ	200 MΩ	20MΩ	200MΩ	20MΩ	40MΩ	20MΩ
Temperatura (°C)			-40°C ~ 1000°C		-40°C ~ 1000°C	-20°C ~ 1000°C			-40°C ~ 1000°C
Pojemność (F)					100μF	20μF	100μF	200μF	
Indukcyjność (H)					20H		20H		
Pomiar częstotliwości (Hz)						20kHz		100kHz	
Funkcje									
Maksymalna wartość wyświetlacza	3999	1999	1999	1999	1999	1999	1999	3999	1999
Automatyczne/Ręczne zakresy	Auto	Ręczne	Ręczne	Ręczne	Ręczne	Ręczne	Ręczne	Auto	Ręczne
Akustyczny pomiar ciągłości	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Testowanie diod	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Wskaźnik słabej baterii	●	●	●	●	●		●	●	●
Funkcja HOLD		●	●	●	●		●	●	●
Podświetlenie wyświetlacza		●	●	●	●				
Pomiar tranzystorów	●					●	●		●
Testowanie baterii		●							
Auto-wyłączenie					●				
Generator przebiegu prostokątnego				●					
Pełne wyświetlanie ikon					●		●		
Funkcja uśpienia		●			●	●	●	●	
Ogólne									
Zasilanie	bateria 2 x 1,5V AAA	bateria 9V (6F22)	bateria 9V (6F22)	bateria 9V (6F22)	bateria 9V (6F22)	bateria 9V (6F22)	bateria 9V (6F22)	bateria 3V (CR2032)	bateria 9V (6F22)
Wymiary wyświetlacza	48 x 16 mm	48 x 16 mm	48 x 16 mm	48 x 16 mm	59 x 25 mm	33 x 65 mm	60 x 54 mm	43 x 22 mm	
Waga	156g	156g	156g	156g	275g	540g	351g	62g	200g
Wymiary urządzenia	130 x 73.5 x 35 mm	130 x 73.5 x 35 mm	130 x 73.5 x 35 mm	130 x 73.5 x 35 mm	165 x 80 x 38.3 mm	190 x 88 x 34 mm	179 x 88 x 39 mm	58 x 108 x 12 mm	72 x 137 x 35 mm

Typ / Charakterystyka miernika	UT601	UT201	UT202	UT202A	UT203	UT204	UT12A	UT15C	UT105
Pomiar napięcia stałego (V)		600V	600V	600V	600V	600V		690V	1000V
Pomiar napięcia zmiennego (V)		600V	600V	600V	600V	600V	90V - 1000VAC	690V	750V
Pomiar prądu stałego (A)					400A	400A			10A
Pomiar prądu zmiennego (A)		400A	400A	600A	400A	400A			
Pomiar rezystancji (Ω)	2000MΩ	20MΩ	20MΩ	20MΩ	40MΩ	40MΩ		40MW	20MΩ
Temperatura (°C)			-40°C ~ 1000°C		-40°C ~ 1000°C	-40°C ~ 1000°C		-40°C ~ 1000°C	
Pojemność (F)	20mF								
Pomiar częstotliwości (Hz)					10Hz - 1MHz	10Hz - 1MHz			
Funkcje									
Maksymalna wartość wyświetlacza	1999	1999	1999	1999	1999	3999	1999	1999	1999
Automatyczne/Ręczne zakresy	Ręczne	Auto	Auto	Ręczne	Auto	Auto	Ręczne	Auto	Ręczne
Akustyczny pomiar ciągłości	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Wskaźnik słabej baterii	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Testowanie diod	●	●	●	●	●	●			●
Funkcja HOLD		●	●	●	●	●			●
Funkcja uśpienia		●	●	●	●	●			
Pełne wyświetlanie ikon		●	●			●			●
Testowanie tranzystorów	●								
Auto-wyłączenie							●		
True RMS						●			
Ogólne									
Zasilanie	bateria 9V	bateria 2 x 1,5V AAA	bateria 2 x 1,5V AAA	bateria 9V	bateria 9V	bateria 9V	bateria 2 x 1,5V AAA	bateria 2 x 1,5V AAA	bateria 9V
Wymiary wyświetlacza	61 x 32 mm	35.6 x 18 mm	35.6 x 18 mm	60 x 54 mm	60 x 54 mm	35.6 x 18 mm		32 x 12 mm	60 x 54 mm
Waga	310g	220g	220g	220g	200g	200g	49g	210g	351g
Wymiary urządzenia	172 x 83 x 38 mm	210 x 75.6 x 30 mm	210 x 75.6 x 30 mm	210 x 75,6 x 30 mm	210 x 75,6 x 30 mm	210 x 75.6 x 30 mm	150 x 109 mm	275 x 51 x 30 mm	179 x 88 x 39 mm

Jednobiegunowy wielofunkcyjny próbnik elektryczny EF 767

NOWOŚĆ





Jednobiegunowy wielofunkcyjny próbnik elektryczny przeznaczony do wykonania podstawowych testów instalacji elektrycznych 230V/380V, instalacji samochodowych oraz poprawności pracy urządzeń elektrycznych.

- wykrywanie fazy/zera przemiennego max 500V
- testowanie ciągłości przewodzenia 1MΩ
- wykrywanie napięć stałych max 60V

Zastosowanie:

- instalacja 230V/380V:
- wykrywanie napięcia stałego max 60V
- wykrywanie przerw i zwarć, sprawdzanie żarówek, bezpieczników itp.
- weryfikacja uziemienia
- detekcja przewodów w wiązce
- umożliwia sprawdzenie lampek choinkowych bez wyjmowania żarówek

Instalacja prądu stałego:

- wykrywanie napięcia stałego, przerw oraz zwarcia
- identyfikacja biegunów +/-
- kontrola wtyku zasilacza
- testy telefoniczne

Elektronika:

- wykrywanie 0/1 w układach elektronicznych
- podstawowe testy elementów elektronicznych: diody, tranzystory, rezystory, kondensatory (poza elektrolitami)

Samochody:

- wykrywanie +12V/masy
- kontrola żarówek, bezpieczników itp.
- ustawianie zapłonu
- wykrywanie wysokiego napięcia

Jednobiegunowy wielofunkcyjny próbnik elektryczny EF 777

NOWOŚĆ





Jednobiegunowy wielofunkcyjny próbnik elektryczny umożliwia bezdotykowe wykrywanie przewodów, przeznaczony jest do wykonywania podstawowych testów instalacji elektrycznych 230V/380V, instalacji samochodowych, poprawności pracy urządzeń elektrycznych.

- wykrywanie przewodów będących pod napięciem (bezdotykowo) od 0,3 cm do 50 cm
- wykrywanie przewodów w ścianach na głębokości do 10 cm
- wykrywanie fazy/zera przemiennego max 500V
- testowanie ciągłości przewodzenia 1MΩ
- wykrywanie napięć stałych max 60V
- regulacja czułości detekcji

ERKO EQUIPMENT

Taśmy perlonowe TPWK

NOWOŚĆ

Taśmy perlonowe do wciągania kabli:
- zasilających
- antenowych
- głośnikowych

Cechy szczególne:
- wysoka wytrzymałość, odporność, elastyczność
- umieszczanie taśmy w rurze o średnicy 20-25 mm
- zakończona wymiennymi stalkami prowadzącymi i ciągnącym



Symbol	Kolor	Ø	Długość	Materiał
TPWK 4-10-B	biały	4mm	10m	perlon, mosiądz
TPWK 4-10-C	czarny	4mm	10m	perlon, mosiądz
TPWK 4-15-B	biały	4mm	15m	perlon, mosiądz
TPWK 4-15-C	czarny	4mm	15m	perlon, mosiądz
TPWK 4-20-B	biały	4mm	20m	perlon, mosiądz
TPWK 4-20-C	czarny	4mm	20m	perlon, mosiądz
TPWK 4-30-B	biały	4mm	30m	perlon, mosiądz
TPWK 4-30-C	czarny	4mm	30m	perlon, mosiądz
TPWK 4-5-B	biały	4mm	5m	perlon, mosiądz
TPWK 4-5-C	czarny	4mm	5m	perlon, mosiądz

Stalka ciągnąca	Do koloru taśmy	Ø	Materiał
SC TPWK-B	biały	4mm	mosiądź
SC TPWK-C	czarny	4mm	mosiądź

Stalka prowadząca	Do koloru taśmy	Ø	Materiał
SP TPWK-B	biały	4mm	mosiądź
SP TPWK-C	czarny	4mm	mosiądź





ERKO EQUIPMENT

Taśmy stalowe TSWK

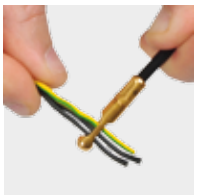
NOWOŚĆ

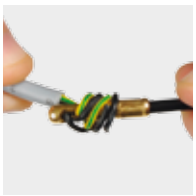
Taśmy stalowe do wciągania kabli:
- zasilających
- antenowych
- głośnikowych

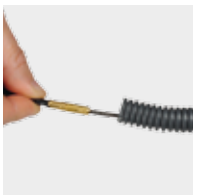
Cechy szczególne:
- wysoka wytrzymałość, odporność, elastyczność
- umieszczanie taśmy w rurze o średnicy 20-25 mm
- zakończona wymiennymi stalkami prowadzącymi i ciągnącym



Symbol	Ø	Długość	Materiał
TSWK 3-10	3mm	10m	stal, mosiądz
TSWK 3-15	3mm	15m	stal, mosiądz
TSWK 3-20	3mm	20m	stal, mosiądz
TSWK 3-30	3mm	30m	stal, mosiądz
TSWK 3-5	3mm	5m	stal, mosiądz









Taśmy stalowo-polipropylenowe TSPPWK

NOWOŚĆ



Taśmy stalowo-polipropylenowe do wciągania kabli:
- zasilających
- antenowych
- głośnikowych

Cechy szczególne:
- wysoka wytrzymałość, odporność, elastyczność
- umieszczanie taśmy w rurze o średnicy 20-25 mm
- zakończona wymiennymi stalkami prowadzącymi i ciągnącym

Symbol	Kolor	Ø	Długość	Materiał
TSPPWK 6-20	żółty	6mm	20mm	stal, polipropylen
TSPPWK 6-40	żółty	6mm	40mm	stal, polipropylen
TSPPWK 6-60	żółty	6mm	60mm	stal, polipropylen

Stalka ciągnąca	Do koloru taśmy	Ø	Materiał
SC TSPPWK	żółty	6	mosiądz

Stalka prowadząca	Do koloru taśmy	Ø	Materiał
SP TSPPWK	żółty	6	mosiądz

Stalka rolkowa	Do koloru taśmy	Ø	Materiał
SP TSPPWK	żółty	6	mosiądz



Osprzęt elektroinstalacyjny i wyposażenie elektroinstalatora

Opaski kablowe 50
Rury termokurczliwe 51
Taśmy elektroizolacyjne 57
Dławnice kablowe 58
Korytka kablowe 59
Pasy monterskie 60
Artykuły elektroizolacyjne 61



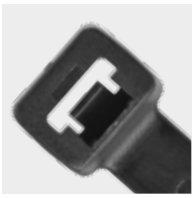
Opaski kablowe OPK



Opaski kablowe do wiązania, unieruchamiania i spajania:
- okablowań elektrycznych
- zamocowań nieotwieralnych

Cechy szczególne:
- materiał: PA66
- kolor czarny z oznaczeniem UVC w kodzie produktu oznacza wzmocnioną odporność na promieniowanie UV
- temperatura stosowania produktu: od -40°C do +85°C
- minimalna temperatura instalacji produktu: - 20°C





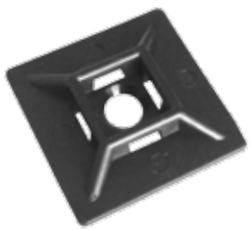


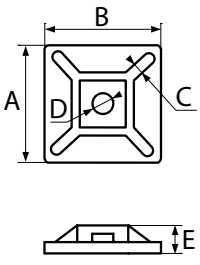
Właściwości		
Fizyczne	Odporność na czynniki zewnętrzne	Tak
	Odporność na ogień (wykorzystanie materiałów klasyfikowanych UL94V2)	Tak
	Wchłanianie wilgoci przy ekspozycji na powietrzu z 50% U.R.	2,7%
Termiczne	Temperatura zastosowania	-40°C ÷ +85°C
	Temperatura montażu	-10°C ÷ +60°C
	Maksymalna chwilowa temperatura pracy	+110°C
	Temperatura stopienia	+256°C
Chemiczne	Odporność na działanie olei, tłuszczy, środków piorących, produktów rafineryjnych, rozpuszczalników chlorowych i alkoholi	Tak
	Odporność na fenole	Nie

Indeks dla koloru naturalnego	Indeks dla koloru czarnego	Indeks dla koloru czarnego odpornego na promieniowanie UV	Wymiary (dł. x szer.) [mm]	Maksymalna średnica wiązki	Wytrzymałość na zerwanie [kg]
OPK 2,5-80-N/100	OPK 2,5-80-C/100	OPK 2,5-80-UVC/100	80x2,5	14	8,0
OPK 2,5-100-N/100	OPK 2,5-100-C/100	OPK 2,5-100-UVC/100	100x2,5	20,5	8,0
OPK 2,5-150-N/100	OPK 2,5-150-C/100	OPK 2,5-150-UVC/100	150x2,5	36,5	8,0
OPK 2,5-160-N/100	OPK 2,5-160-C/100	OPK 2,5-160-UVC/100	160x2,5	39,8	8,0
OPK 2,5-200-N/100	OPK 2,5-200-C/100	OPK 2,5-200-UVC/100	200x2,5	52,5	8,0
OPK 3,6-140-N/100	OPK 3,6-140-C/100	OPK 3,6-140-UVC/100	140x3,6	33	18,0
OPK 3,6-200-N/100	OPK 3,6-200-C/100	OPK 3,6-200-UVC/100	200x3,6	46	18,0
OPK 3,6-300-N/100	OPK 3,6-300-C/100	OPK 3,6-300-UVC/100	300x3,6	84	18,0
OPK 3,6-370-N/100	OPK 3,6-370-C/100	OPK 3,6-370-UVC/100	370x3,6	106	18,0
OPK 4,8-160-N/100	OPK 4,8-160-C/100	OPK 4,8-160-UVC/100	160x4,8	36,6	23,0
OPK 4,8-200-N/100	OPK 4,8-200-C/100	OPK 4,8-200-UVC/100	200x4,8	49,5	23,0
OPK 4,8-250-N/100	OPK 4,8-250-C/100	OPK 4,8-250-UVC/100	250x4,8	65	23,0
OPK 4,8-300-N/100	OPK 4,8-300-C/100	OPK 4,8-300-UVC/100	300x4,8	81	23,0
OPK 4,8-360-N/100	OPK 4,8-360-C/100	OPK 4,8-360-UVC/100	360x4,8	100	23,0
OPK 4,8-430-N/100	OPK 4,8-430-C/100	OPK 4,8-430-UVC/100	430x4,8	122,5	23,0
OPK 4,8-550-N/100	OPK 4,8-550-C/100	OPK 4,8-550-UVC/100	550x4,8	145	23,0
OPK 7,6-200-N/100	OPK 7,6-200-C/100	OPK 7,6-200-UVC/100	200x7,6	50,9	54,0
OPK 7,6-250-N/100	OPK 7,6-250-C/100	OPK 7,6-250-UVC/100	250x7,6	66,8	54,0
OPK 7,6-300-N/100	OPK 7,6-300-C/100	OPK 7,6-300-UVC/100	300x7,6	82,8	54,0
OPK 7,6-360-N/100	OPK 7,6-360-C/100	OPK 7,6-360-UVC/100	360x7,6	103,5	54,0
OPK 7,6-450-N/100	OPK 7,6-450-C/100	OPK 7,6-450-UVC/100	450x7,6	130,5	54,0
OPK 7,6-540-N/100	OPK 7,6-540-C/100	OPK 7,6-540-UVC/100	540x7,6	159	54,0
OPK 9,0-550-N/100	OPK 9,0-550-C/100	OPK 9,0-550-UVC/100	550x9,5	163,5	80,0
OPK 9,0-780-N/100	OPK 9,0-780-C/100	OPK 9,0-780-UVC/100	780x9,0	235,5	80,0

Element mocujący do opasek kablowych OPK EM

NOWOŚĆ





Element mocujący do opasek kablowych samoprzylepny lub dokręcany. Zapewnia proste, szybkie i stabilne mocowanie opasek kablowych do różnych podłoży. Zastosowana taśma samoprzylepna w elemencie mocującym przyspiesza montaż.

Cechy szczególne:
- materiał: PA66
- klasa palności UL94V2
- temperatura pracy od -40°C do +85°C
- kolor naturalny – do użytku wewnętrznego
- kolor czarny – do użytku zewnętrznego

Symbol	Kolor	Wymiary [mm]				
		A	B	C	E	ØD
OPK EM-28-C	czarny	28	28	2,2	5,3	5,8
OPKEM-28-N	naturalny	28	28	2,2	5,3	5,8

Narzędzie NOPK 4,8

Narzędzie do automatycznego naciągania i obcinania opaski kablowej w trakcie jednej operacji:
- do opasek 2,2 ÷ 4,8 mm szerokości
- wykonany z lakierowanej stali

Długość: 160 mm; Masa: 350 g





Rury termokurczliwe cienkościenne RTC

Rury termokurczliwe do celów izolacyjnych, ochronnych przed uszkodzeniami mechanicznymi oraz do identyfikacji kabli i przewodów:
- zmniejszają średnicę w procesie kurczenia, dopasowują się do kształtu przedmiotu
- odporne na zmienne warunki atmosferyczne
- bardzo dobrze chronią przed wilgocią
- odporne na grzyby, chemikalia i korozję
- posiadają właściwości samogasnące wg normy UL 94-HB
- wyrób zgodny z dyrektywami REACH i RoHS
- wolny od związków halogenu



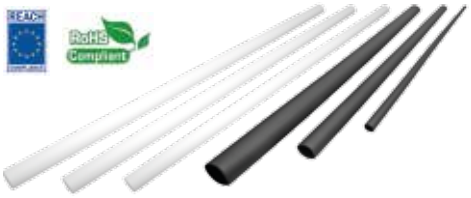


Właściwości		
Fizyczne	Wytrzymałość na rozciąganie	10 N/mm²
	Wydłużenie przy zerwaniu	200%
	Zmiana na długości	≤+5%, ≤-10%
	Nasiąkliwość wodą	<0,5%
	Gęstość	1.20 g/cm³
Termiczne	Temperatura pracy ciągłej	-30°C do +105°C
	Min. temperatura kurczenia	>90°C
	Szok termiczny (4 godz. w temp. 250°C)	nie kapie, nie pęka, nie rozpuszcza się
	Starzenie cieplne (168 godz. w temp.175°C)	wydłużenie 100%
	Elastyczność dla niskich temp. (-55°C)	nie pęka
	Temperatura magazynowania	zalecana ≤40°C
Elektryczne	Wytrzymałość dielektryczna	20 kV/m

Symbol	Kolor	Min. Ø przed obkurczeniem [mm]	Max. Ø po obkurczeniu [mm]	Grubość ścianki po obkurczeniu [mm]	Liczba szt. w opakowaniu [1szt.=1m]
RTC 1.6-0.8-C/1	czarny				100 szt
RTC 1.6-0.8-B/1	biały				100 szt
RTC 1.6-0.8-ZZT/1	żółto-zielony	1,60	0,8	0,43	100 szt
RTC 1.6-0.8-N/1	niebieski				100 szt
RTC 1.6-0.8-M/1	mix				100 szt
RTC 2.4-0.8-C/1	czarny				100 szt
RTC 2.4-0.8-B/1	biały				100 szt
RTC 2.4-0.8-ZZT/1	żółto-zielony	2,40	0,8		100 szt
RTC 2.4-0.8-N/1	niebieski				100 szt
RTC 2.4-0.8-M/1	mix				100 szt
RTC 3.2-1.6-C/1	czarny				100 szt
RTC 3.2-1.6-B/1	biały				100 szt
RTC 3.2-1.6-ZZT/1	żółto-zielony	3,20	1,6	0,51	100 szt
RTC 3.2-1.6-N/1	niebieski				100 szt
RTC 3.2-1.6-M/1	mix				100 szt
RTC 4,8-2,4-C/1	czarny				40 szt
RTC 4,8-2,4-B/1	biały				40 szt
RTC 4,8-2,4-ZZT/1	żółto-zielony	4,80	2,4	0,51	40 szt
RTC 4,8-2,4-N/1	niebieski				40 szt
RTC 4,8-2,4-M/1	mix				40 szt
RTC 6,4-3,2-C/1	czarny				40 szt
RTC 6,4-3,2-B/1	biały				40 szt
RTC 6,4-3,2-ZZT/1	żółto-zielony	6,40	3,2	0,65	40 szt
RTC 6,4-3,2-N/1	niebieski				40 szt
RTC 6,4-3,2-M/1	mix				40 szt
RTC 9,5-4,8-C/1	czarny				20 szt
RTC 9,5-4,8-B/1	biały				20 szt
RTC 9,5-4,8-ZZT/1	żółto-zielony	9,50	4,8	0,65	20 szt
RTC 9,5-4,8-N/1	niebieski				20 szt
RTC 9,5-4,8-M/1	mix				20 szt
RTC 12,7-6,4-C/1	czarny				20 szt
RTC 12,7-6,4-B/1	biały	12,70	6,4	0,65	20 szt
RTC 12,7-6,4-ZZT/1	żółto-zielony				20 szt

Symbol	Kolor	Min. Ø przed obkurczeniem [mm]	Max. Ø po obkurczeniu [mm]	Grubość ścianki po obkurczeniu [mm]	Liczba szt. w opakowaniu [1szt.=1m]
RTC 12,7-6,4-N/1	niebieski	12,70	6,4	0,65	20 szt
RTC 12,7-6,4-M/1	mix				20 szt
RTC 15.9-8.0-C/1	czarny				20 szt
RTC 15.9-8.0-B/1	biały				20 szt
RTC 15.9-8.0-ZZT/1	żółto-zielony	15,90	8		20 szt
RTC 15.9-8.0-N/1	niebieski				20 szt
RTC 15.9-8.0-M/1	mix				20 szt
RTC 19,1-9,5-C/1	czarny				10 szt
RTC 19,1-9,5-B/2	biały				10 szt
RTC 19,1-9,5-ZZT/1	żółto-zielony	19,10	9,5		10 szt
RTC 19,1-9,5-N/1	niebieski				10 szt
RTC 19,1-9,5-M/1	mix				10 szt
RTC 25,4-12,7-C/1	czarny				10 szt
RTC 25,4-12,7-B/1	biały				10 szt
RTC 25,4-12,7-ZZT/1	żółto-zielony	25,40	12,7	0,89	10 szt
RTC 25,4-12,7-N/1	niebieski				10 szt
RTC 25,4-12,7-M/1	mix				10 szt
RTC 31.8-15.9-C/1	czarny				10 szt
RTC 31.8-15.9-B/1	biały				10 szt
RTC 31.8-15.9-ZZT/1	żółto-zielony	31,80	15,9		10 szt
RTC 31.8-15.9-N/1	niebieski				10 szt
RTC 31.8-15.9-M/1	mix				10 szt
RTC 38,1-19,1-C/1	czarny				10 szt
RTC 38,1-19,1-B/1	biały				10 szt
RTC 38,1-19,1-ZZT/1	żółto-zielony	38,10	19,1		10 szt
RTC 38,1-19,1-N/1	niebieski				25 szt
RTC 38,1-19,1-M/1	mix				10 szt
RTC 50.8-25.4-C/1	czarny				10 szt
RTC 50.8-25.4-B/1	biały				10 szt
RTC 50.8-25.4-ZZT/1	żółto-zielony	50,80	25,4		10 szt
RTC 50.8-25.4-N/1	niebieski				10 szt
RTC 50.8-25.4-M/1	mix				10 szt

Rury termokurczliwe cienkościenne z klejem RTCK





Rury termokurczliwe z klejem do celów izolacyjnych, ochronnych przed uszkodzeniami mechanicznymi oraz do identyfikacji kabli i przewodów:
- zawierają klej ulegający upłynnieniu pod wpływem wysokiej temperatury uszczelniający zaaplikowane elementy
- doskonale izolują i chronią przed wilgocią
- chronią przed niekorzystnymi warunkami atmosferycznymi
- posiadają wysoki stosunek kurczliwości 3:1
- posiadają dobrą przyczepność do stali, tworzyw sztucznych i innych materiałów
- temperatura obkurczania >100°C
- temperatura pracy od -55°C do +110°C

Symbol	Kolor	Min. ø przed obkurczeniem [mm]	Max. ø po obkurczeniu [mm]	Grubość ścianki po obkurczeniu [mm]	Liczba szt. w opakowaniu [1szt.=1m]
RTCK 3-1-C/1	czarna	3	1	1	40 szt
RTCK 3-1-T/1	transparentna				40 szt
RTCK 4-1-C/1	czarna				20 szt
RTCK 4-1-T/1	transparentna				20 szt
RTCK 4.8-1.6-C/1	czarna	4,8	1,6	1	40 szt
RTCK 4.8-1.6-T/1	transparentna				40 szt
RTCK 6-2-C/1	czarna	6	2	1,1	20 szt
RTCK 6-2-T/1	transparentna				20 szt
RTCK 8-2-C/1	czarna				20 szt
RTCK 8-2-T/1	transparentna				20 szt
RTCK 9-3-C/1	czarna	9	3	1,3	20 szt
RTCK 9-3-T/1	transparentna				20 szt
RTCK 12-3-C/1	czarna				20 szt
RTCK 12-3-T/1	transparentna				20 szt
RTCK 12-4-C/1	czarna	12	4	1,7	20 szt
RTCK 12-4-T/1	transparentna				20 szt
RTCK 18-6-C/1	czarna	18	6	2	10 szt
RTCK 18-6-T/1	transparentna				10 szt
RTCK 24-8-C/1	czarna	24	8	2,5	10 szt
RTCK 24-8-T/1	transparentna				10 szt

Właściwości		
Fizyczne	Wytrzymałość na rozciąganie	11 N/mm²
	Wydłużenie przy zerwaniu	300%
	Zmiana na długości	≤+1%, ≤-15%
	Nasiąkliwość wodą	<0,5%
	Gęstość	1.45 g/cm³
Termiczne	Temperatura pracy ciągłej	-55°C do +110°C
	Min. temperatura kurczenia	>90°C
	Szok termiczny (4 godz. w temp. 250°C)	nie kapie, nie pęka, nie rozpuszcza się
	Starzenie cieplne (168 godz. w temp.175°C)	wydłużenie 250%
	Elastyczność dla niskich temp. (-55°C)	nie pęka
	Palność	spełnia
Elektryczne	Wytrzymałość dielektryczna	15 kV/m

Rury termokurczliwe cienkościenne samogasnące RTCS

NOWOŚĆ



Rury termokurczliwe cienkościenne samogasnące do ogólnego zastosowania, o zwiększonej elastyczności.
- stosowane do izolacji i identyfikacji przewodów oraz ochrony mechanicznej
- zapewniają dobre parametry mechaniczne i elektryczne
- niska temperatura obkurczania
- podwyższona wytrzymałość temperaturowa

Symbol	Kolor	Min. ø przed obkurczeniem [mm]	Max. ø po obkurczeniu [mm]	Grubość ścianki po obkurczeniu [mm]	Liczba szt. w opakowaniu [1szt.=1m]
RTCS 1.6-0.8-B/1	biały				100 szt
RTCS 1.6-0.8-N/1	niebieski	1,6	0,8	0,43	100 szt
RTCS 1.6-0.8-C/1	czarny				100 szt
RTCS 2.4-1.2-B/1	biały				100 szt
RTCS 2.4-1.2-N/1	niebieski	2,4	1,2	0,51	100 szt
RTCS 2.4-1.2-C/1	czarny				100 szt
RTCS 3.2-1.6-B/1	biały				100 szt
RTCS 3.2-1.6-N/1	niebieski	3,2	1,6	0,51	100 szt
RTCS 3.2-1.6-C/1	czarny				100 szt
RTCS 4.8-2.4-B/1	biały				40 szt
RTCS 4.8-2.4-N/1	niebieski	4,8	2,4	0,51	40 szt
RTCS 4.8-2.4-C/1	czarny				40 szt
RTCS 6.4-3.2-B/1	biały				40 szt
RTCS 6.4-3.2-N/1	niebieski	6,4	3,2	0,64	40 szt
RTCS 6.4-3.2-C/1	czarny				40 szt
RTCS 9.5-4.8-B/1	biały				20 szt
RTCS 9.5-4.8-N/1	niebieski	9,5	4,8	0,64	20 szt
RTCS 9.5-4.8-C/1	czarny				20 szt
RTCS 12.7-6.4-B/1	biały				20 szt
RTCS 12.7-6.4-N/1	niebieski	12,7	6,4	0,64	20 szt
RTCS 12.7-6.4-C/1	czarny				20 szt
RTCS 19.1-9.5-B/1	biały				10 szt
RTCS 19.1-9.5-N/1	niebieski	19,1	9,5	0,77	10 szt
RTCS 19.1-9.5-C/1	czarny				10 szt
RTCS 25.4-12.7-B/1	biały				10 szt
RTCS 25.4-12.7-N/1	niebieski	25,4	12,7	0,89	10 szt
RTCS 25.4-12.7-C/1	czarny				10 szt

Właściwości		
Fizyczne	Gęstość względna	1,47 ± 0,2 g/cm³
	Absorbcja wilgoci	<0,20%
	Wytrzymałość na rozciąganie	13 N/mm² (min)
	Wydłużenie przy zerwaniu	350%
	Skurcz wzdłużny	< 5%
Termiczne	Temperatura pracy ciągłej	od -30°C do +135°C
	Minimalna temperatura obkurczania	90°C
	Odporność na wstrząs termiczny	spełnia
	Elestyczność w niskiej temp.	spełnia
	Palność	spełnia UL 224
Elektryczne	Rezystywność skrośna	10^{12} Ωm
	Wytrzymałość dielektryczna	20 kV/mm
Chemiczne	Odporność na grzyby	dobra
	Odporność chemiczna	dobra
	Odporność na korozję	tak

Symbol	Kolor	Min. ø przed obkurczeniem [mm]	Max. ø po obkurczeniu [mm]	Grubość ścianki po obkurczeniu [mm]	Liczba szt. w opakowaniu [1szt.=1m]
RTCS 38.1-19.1-B/1	biały				10 szt
RTCS 38.1-19.1-N/1	niebieski	38,1	19,1	1,02	10 szt
RTCS 38.1-19.1-C/1	czarny				10 szt
RTCS 50.8-25.4-B/1	biały				10 szt
RTCS 50.8-25.4-N/1	niebieski	50,8	25,4	1,14	10 szt
RTCS 50.8-25.4-C/1	czarny				10 szt
RTCS 76.2-38.1-B/1	biały				5 szt
RTCS 76.2-38.1-N/1	niebieski	76,2	38,1	1,27	5 szt
RTCS 76.2-38.1-C/1	czarny				5 szt
RTCS 101.6-50.8-B/1	biały				5 szt
RTCS 101.6-50.8-N/1	niebieski	101,6	50,8	1,4	5 szt
RTCS 101.6-50.8-C/1	czarny				5 szt

Termokurczliwe rękawy naprawcze RNT

Termokurczliwe rękawy naprawcze umożliwiają szybką, trwałą i efektywną naprawę uszkodzonej powłoki kabla bez konieczności jego przecinania a także w celu ochrony mechanicznej, antykorozyjnej wodociągów i gazociągów.

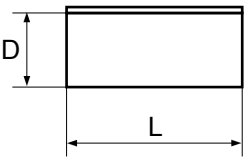
- pokrycie wewnętrznej powierzchni rękawa warstwą termotopliwego kleju, gwarantuje dokładne i odporne na warunki zewnętrzne spojenie z powłoką kabla i wypełnienie ewentualnych nierówności
- pokrycie zewnętrznej warstwy rękawa farbą termochromatyczną zmieniającą kolor po osiągnięciu temperatury docelowej , zapobiega przegrzaniu się materiału w trakcie jego obkurczania

NOWOŚĆ



Właściwości		
Fizyczne	Wytrzymałość na rozciaganie Wydłużenie przy zerwaniu Absorbcja wilgoci Odporność na działanie promieni ESCR 48h przy 50°C	17,5 N/mm² (min) 300% (min) 0,1% (max) brak rozwarstwień brak pęknięć
Fizyczne po starzeniu się w 120°C przez 500 godzin	Wytrzymałość na rozciąganie Wydłużenie przy zerwaniu	15 N/mm² (min) 200%
Elektryczne	Wytrzymałość dielektryczna	12 kV/mm(min)
Chemiczne	Odporność chemiczna Wytrzymałość na rozciaganie Wydłużenie przy zerwaniu	dobra 15 N/mm² (min) 200%
Temperatura graniczna sygnalizowana zmianą koloru farby	150°C przez 30 min. 250°C	brak zmian zmiana koloru







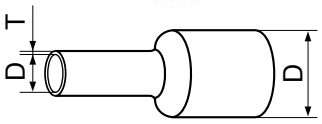


Symbol	Kolor	D max. Ø przed obkurczeniem [mm]	D min. Ø po obkurczeniu [mm]	Grubość ścianki przed obkurczeniem wraz z warstwą kleju T [mm] ± 20%	Długość L [mm]
RNT 42-08-250/1	czarny	42	8	0,9	250
RNT 42-08-500/1	czarny				500
RNT 42-08-750/1	czarny				750
RNT 42-08-1000/1	czarny				1000
RNT 42-08-1500/1	czarny				1500
RNT 76-22-250/1	czarny	76	22	0,9	250
RNT 76-22-500/1	czarny				500
RNT 76-22-750/1	czarny				750
RNT 76-22-1000/1	czarny				1000
RNT 76-22-1500/1	czarny				1500
RNT 100-30-250/1	czarny	100	30	0,9	250
RNT 100-30-500/1	czarny				500
RNT 100-30-750/1	czarny				750
RNT 100-30-1000/1	czarny				1000
RNT 100-30-1500/1	czarny				1500
RNT 139-38-250/1	czarny	139	38	0,9	250
RNT 139-38-500/1	czarny				500
RNT 139-38-750/1	czarny				750
RNT 139-38-1000/1	czarny				1000
RNT 139-38-1500/1	czarny				1500
RNT 185-55-250/1	czarny	185	55	0,9	250
RNT 185-55-500/1	czarny				500
RNT 185-55-750/1	czarny				750
RNT 185-55-1000/1	czarny				1000
RNT 185-55-1500/1	czarny				1500
RNT 210-55-250/1	czarny	210	55	0,9	250
RNT 210-55-500/1	czarny				500
RNT 210-55-750/1	czarny				750
RNT 210-55-1000/1	czarny				1000
RNT 210-55-1500/1	czarny				1500

Rury termokurczliwe pogrubiane RTP

NOWOŚĆ





Rury termokurczliwe pogrubiane stosowane do odtwarzania bezpośredniej izolacji na kablach do 1 kV oraz powłok zewnętrznych kabli nN i Sn.

- wykonane ze stabilizowanych termicznie, usieciowionych polimerów
- odporne na zmienne warunki atmosferyczne
- zapewniają elastyczne uszczelnienie, bardzo wysoką ochronę mechaniczną i chemiczną
- chronią przed promieniowaniem UV
- współczynnik skurczu 3:1

Symbol	Kolor	Min. Ø przed obkurczeniem D [mm]	Max. Ø po obkurczeniu D [mm]	Grubość ścianki po obkurczeniu T [mm]	Liczba szt. w opakowaniu [1szt.=1m]
RTP 9-3-C/1	czarny	9	3	1,7	10 szt
RTP 12-4-C/1	czarny	12	4	2	10 szt
RTP 22-6-C/1	czarny	22	6	2,5	10 szt
RTP 30-8-C/1	czarny	30	8	2,5	10 szt
RTP 34-7-C/1	czarny	34	7	3	10 szt
RTP 40-12-C/1	czarny	40	12	2,8	10 szt
RTP 55-16-C/1	czarny	55	16	3	10 szt
RTP 65-19-C/1	czarny	65	19	3	10 szt
RTP 80-22-C/1	czarny	80	22	3,2	10 szt
RTP 100-30-C/1	czarny	100	30	3,2	5 szt
RTP 140-40-C/1	czarny	140	40	3,2	5 szt

Właściwości		
Fizyczne	Gęstość względna	1,25 ± 0,2 g/cm³
	Absorbcja wilgoci	0,2% (max)
	Wytrzymałość na rozciąganie	10 N/mm² (min)
	Wydłużenie przy zerwaniu	350% (min)
Fizyczne po starzeniu się w 120°C przez 500 godzin	Wytrzymałość na rozciąganie	8 N/mm² (min)
	Wydłużenie przy zerwaniu	300% (min)
Elektryczne	Rezystywność skośna	10^{10}Ωm (min)
	Wytrzymałość dielektryczna	8 kV/mm (min)
	Stała dielektryczna	3,5 (max)
Chemiczne	Odporność na grzyby	<1
	Test w mgle solnej	spełnia
	Odporność chemiczna	dobra

Rury termokurczliwe pogrubiane z klejem RTPK

NOWOŚĆ



Rury termokurczliwe pogrubiane z klejem stosowane do odtwarzania bezpośredniej izolacji na kablach do 1 kV oraz powłok zewnętrznych kabli nN i Sn.

- wykonane ze stabilizowanych termicznie, usieciowionych polimerów
- wewnętrzna strona rur pokryta warstwą kleju termotoplastycznego
- odporne na zmienne warunki atmosferyczne
- zapewniają elastyczne uszczelnienie, bardzo wysoką ochronę mechaniczną i chemiczną
- chronią przed promieniowaniem UV
- współczynnik skurczu 3:1

Symbol	Kolor	Min. Ø przed obkurczeniem D [mm]	Max. Ø po obkurczeniu D [mm]	Grubość ścianki po obkurczeniu T [mm]	Liczba szt. w opakowaniu [1szt.=1m]
RTPK 9-3-C/1	czarny	9	3	1,7	10 szt
RTPK 12-4-C/1	czarny	12	4	2	10 szt
RTPK 22-6-C/1	czarny	22	6	2,5	10 szt
RTPK 30-8-C/1	czarny	30	8	2,5	10 szt
RTPK 34-7-C/1	czarny	34	7	3	10 szt
RTPK 40-12-C/1	czarny	40	12	2,8	10 szt
RTPK 55-16-C/1	czarny	55	16	3	10 szt
RTPK 65-19-C/1	czarny	65	19	3	10 szt
RTPK 80-22-C/1	czarny	80	22	3,2	10 szt
RTPK 100-30-C/1	czarny	100	30	3,2	10 szt
RTPK 140-40-C/1	czarny	140	40	3,2	10 szt
RTPK 160-50-C/1	czarny	160	50	3	1 szt
RTPK 180-60-C/1	czarny	180	60	3	1 szt
RTPK 200-65-C/1	czarny	200	65	3,5	1 szt
RTPK 235-65-C/1	czarny	235	65	3,5	1 szt

Właściwości		
Fizyczne	Gęstość względna	1,25 ± 0,2 g/cm³
	Absorbcja wilgoci	0,2% (max)
	Wytrzymałość na rozciąganie	10 N/mm² (min)
	Wydłużenie przy zerwaniu	350% (min)
Fizyczne po starzeniu się w 120°C przez 500 godzin	Wytrzymałość na rozciąganie	8 N/mm² (min)
	Wydłużenie przy zerwaniu	300% (min)
Elektryczne	Rezystywność skośna	10^{10}Ωm (min)
	Wytrzymałość dielektryczna	8 kV/mm (min)
	Stała dielektryczna	3,5 (max)
Chemiczne	Odporność na grzyby	dobra
	Test w mgle solnej	spełnia
	Odporność chemiczna	dobra

Rury termokurczliwe grubościenne RTG

Rury termokurczliwe grubościenne stosowane do odtwarzania bezpośredniej izolacji w kablach do 1 kV oraz powłok zewnętrznych kabli nN i SN.

- wykonane ze stabilizowanych termicznie, usieciowionych polimerów
- odporne na zmienne warunki atmosferyczne
- zapewniają elastyczne uszczelnienie, bardzo wysoką ochronę mechaniczną i chemiczną
- chronią przed promieniowaniem UV
- przeznaczone do pracy w ekstremalnie trudnych warunkach
- współczynnik skurczu 3:1



Właściwości		
Fizyczne	Gęstość względna	1,25 ± 0,2 g/cm³
	Absorbcja wilgoci	0,2% (max)
	Wytrzymałość na rozciąganie	10 N/mm² (min)
	Wydłużenie przy zerwaniu	350% (min)
Fizyczne po starzeniu się w 120°C przez 500 godzin	Wytrzymałość na rozciąganie	8 N/mm² (min)
	Wydłużenie przy zerwaniu	300% (min)
Elektryczne	Rezystywność skośna	$10^{10}\Omega$m (min)
	Wytrzymałość dielektryczna	8 kV/mm (min)
	Stała dielektryczna	3,5 (max)
Chemiczne	Odporność na grzyby	dobra
	Test w mgle solnej	spełnia
	Odporność chemiczna	dobra

Symbol	Kolor	Min. Ø przed obkurczeniem D [mm]	Max. Ø po obkurczeniu D [mm]	Grubość ścianki po obkurczeniu T [mm]	Liczba szt. w opakowaniu [1szt.=1m]
RTG 55-16-C/1	czarny	55	16	4	1 szt
RTG 92-26-C/1	czarny	92	26	4,2	1 szt
RTG 120-43-C/1	czarny	120	43	4,2	1 szt
RTG 140-37-C/1	czarny	140	37	4,3	1 szt

Rury termokurczliwe grubościenne z klejem RTGK

Rury termokurczliwe grubościenne z klejem stosowane do odtwarzania bezpośredniej izolacji w kablach do 1 kV oraz powłok zewnętrznych kabli nN i SN.

- wykonane ze stabilizowanych termicznie, usieciowionych polimerów
- wewnętrzna strona rur pokryta warstwą kleju termotoplastycznego
- odporne na zmienne warunki atmosferyczne
- zapewniają elastyczne uszczelnienie
- zapewniają bardzo wysoką ochronę mechaniczną i chemiczną
- chronią przed promieniowaniem UV
- przeznaczone do pracy w ekstremalnie trudnych warunkach
- współczynnik skurczu 3:1



Właściwości		
Fizyczne	Gęstość względna	1,25 ± 0,2 g/cm³
	Absorbcja wilgoci	0,2% (max)
	Wytrzymałość na rozciąganie	10 N/mm² (min)
	Wydłużenie przy zerwaniu	350% (min)
Fizyczne po starzeniu się w 120°C przez 500 godzin	Wytrzymałość na rozciąganie	8 N/mm² (min)
	Wydłużenie przy zerwaniu	300% (min)
Elektryczne	Rezystywność skośna	$10^{10}\Omega$m (min)
	Wytrzymałość dielektryczna	8 kV/mm (min)
	Stała dielektryczna	3,5 (max)
Chemiczne	Odporność na grzyby	dobra
	Test w mgle solnej	spełnia
	Odporność chemiczna	dobra

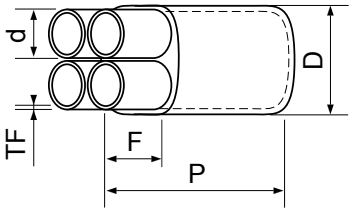
Symbol	Kolor	Min. Ø przed obkurczeniem D [mm]	Max. Ø po obkurczeniu D [mm]	Grubość ścianki po obkurczeniu T [mm]	Liczba szt. w opakowaniu [1szt.=1m]
RTGK 55-16-C/1	czarny	55	16	4	1 szt
RTGK 92-26-C/1	czarny	92	26	4,2	1 szt
RTGK 120-34-C/1	czarny	120	34	4,2	1 szt
RTGK 140-37-C/1	czarny	140	37	4,3	1 szt

Palczatki termokurczliwe PT

NOWOŚĆ







Palczatki termokurczliwe do uszczelniania rozgałęzień żył kabli energetycznych o izolacji z tworzyw sztucznych, gumy lub papieru przesycanego.

- stosowane na napięcie do ,6/1kV jako bezpośrednia izolacja elektryczna
- stosowane na napięcie do 18/30kV jako komponent zestawów głowic
- możliwość zastosowania do kabli dwu, trzy, cztero i pięciożyłowych
- odporne na ścieranie
- odporne na zmienne warunki atmosferyczne
- odporne na działanie większości substancji chemicznych
- odporne na działanie promieniowania UV
- wykonane ze stabilizowanych termicznie, usieciowionych polimerów
- pokryte od wewnątrz klejem termotopliwym, zapewniającym dodatkowe uszczelnienie

Właściwości		
Fizyczne	Gęstość	1,05 ± 0,2 g/cm³
	Wytrzymałość na rozciąganie	13 N/mm² (min)
	Wydłużenie przy zerwaniu	400% (min)
	Absorbcja wilgoci	0,15% (max)
	Skurcz wzdłużny	10%
Fizyczne po starzeniu się w 120°C przez 500 godzin	Wytrzymałość na rozciąganie	12 N/mm² (min)
	Wydłużenie przy zerwaniu	300% (min)
Elektryczne	Rezystywność skośna	$10^{10}\Omega$m (min)
	Wytrzymałość dielektryczna	10 kV/mm (min)
	Stała dielektryczna	5 (max)
Chemiczne	Korozja	brak
	Odporność na grzyby	dobra

Palczatka termokurczliwa dwupalczasta PT2

Symbol	Ø główna D		Ø palca d		Długość całkowita P [mm]		Długość palca F [mm]	Grubość TF [mm]
	Min. Ø przed obkurczeniem [mm]	Max. Ø po obkurczeniu [mm]	Min. Ø przed obkurczeniem [mm]	Max. Ø po obkurczeniu [mm]	Min. Ø przed obkurczeniem [mm]	Max. Ø po obkurczeniu [mm]	Min. Ø przed obkurczeniem [mm]	Wymiar po całkowitym obkurczeniu ± 20%
PT2 1,5-25-C/1	30	10	12	4	65-68	87-90	15-17	1
PT2 25-150-C/1	50	24	21	7	85-88	118-121	25-27	2,5
PT2 50-185-C/1	90	45	43	15	165-170	185-195	60-65	2,2

Palczatka termokurczliwa trójpalczasta PT3

Symbol	Ø główna D		Ø palca d		Długość całkowita P [mm]		Długość palca F [mm]	Grubość TF [mm]
	Min. Ø przed obkurczeniem [mm]	Max. Ø po obkurczeniu [mm]	Min. Ø przed obkurczeniem [mm]	Max. Ø po obkurczeniu [mm]	Min. Ø przed obkurczeniem [mm]	Max. Ø po obkurczeniu [mm]	Min. Ø przed obkurczeniem [mm]	Wymiar po całkowitym obkurczeniu ± 20%
PT3 1,5-10-C/1	28	9	9	3	55-53	70-72	15-17	1,8
PT3 6-35-C/1	35	15	13	4	85-88	100-102	20-23	1,8
PT3 25-120-C/1	55	23	25	8	130-133	165-177	35-37	2,5
PT3 50-185-C/1	75	28	35	13	170-173	211-215	43-47	3
PT3 120-300-C/1	110	35	50	17	180-183	210-220	50-55	3,5
PT3 240-1000-C/1	170	56	64	28	190-200	225-230	56-60	3,5

Palczatka termokurczliwa czteropalczasta PT4

Symbol	Ø główna D		Ø palca d		Długość całkowita P [mm]		Długość palca F [mm]	Grubość TF [mm]
	Min. Ø przed obkurczeniem [mm]	Max. Ø po obkurczeniu [mm]	Min. Ø przed obkurczeniem [mm]	Max. Ø po obkurczeniu [mm]	Min. Ø przed obkurczeniem [mm]	Max. Ø po obkurczeniu [mm]	Min. Ø przed obkurczeniem [mm]	Wymiar po całkowitym obkurczeniu ± 20%
PT4_1,5-10-C/1	28	9	8	2	55-58	77-80	15-17	1,7
PT4_6-35-C/1	35	15	13	4	80-83	102-105	20-23	1,8
PT4_25-120-C/1	55	23	20	8	130-133	167-170	35-38	3
PT4_35-185-C/1	70	25	25	8	150-153	186-194	32-35	2,5
PT4_120-400-C/1	95	36	35	14	170-173	220-222	49-53	3
PT4_185-530-C/1	117	36	46	14	170-173	220-222	49-53	3

Palczatka termokurczliwa pięciopalczasta PT5

Symbol	Ø główna D		Ø palca d		Długość całkowita P [mm]		Długość palca F [mm]	Grubość TF [mm]
	Min. Ø przed obkurczeniem [mm]	Max. Ø po obkurczeniu [mm]	Min. Ø przed obkurczeniem [mm]	Max. Ø po obkurczeniu [mm]	Min. Ø przed obkurczeniem [mm]	Max. Ø po obkurczeniu [mm]	Min. Ø przed obkurczeniem [mm]	Wymiar po całkowitym obkurczeniu +- 20%
PT5 1,5-10-C/1	35	15	20	3	75-80	90-100	19-21	1,8
PT5 6-35-C/1	50	15	15	4	78-83	95-105	23-25	2
PT5 25-120-C/1	65	21	20	8	130-133	165-170	35-38	2,3
PT5 35-185-C/1	70	15	20	13	78-83	95-105	23-25	2

ERKO EQUIPMENT

Mufy przelotowe MPT

NOWOŚĆ

Mufy przelotowe służą do łączenia kabli energetycznych typu Y/A/KY oraz Y/A/KXS o napięciu 0,6/1 kV.

- izolacja żył roboczych odtwarzana za pomocą rur termokurczliwych pogrubianych z wewnętrzną warstwą kleju termotopliwego
- zabezpieczenie mechaniczne i uszczelnienie zewnętrzne stanowi powłokowa rura termokurczliwa z klejem





Symbol	Liczba żył kabla	Przekrój znamionowy [mm²]		Długość [m]
		min	max	
MPT_1-CX1-10-25/1	1	1x10	1x25	0,5
MPT_2-CX1-16-70/1	1	1x16	1x70	0,75
MPT_3-CX1-70-120/1	1	1x70	1x120	1
MPT_4-CX1-120-150/1	1	1x120	1x150	1
MPT_5-CX1-120-300/1	1	1x120	1x300	1
MPT_1-CX4-10-25/1	4	4x10	4x25	0,8
MPT_2-CX4-16-70/1	4	4x16	4x70	0,8
MPT_3-CX4-70-120/1	4	4x70	4x120	0,8
MPT_4-CX4-120-150/1	4	4x120	4x150	1
MPT_5-CX4-120-300/1	4	4x120	5x300	1
MPT_2-CX5-16-70/1	5	5x16	5x70	0,8
MPT_5-CX5-120-300/1	5	5x120	5x300	1

ERKO EQUIPMENT

Taśmy elektroizolacyjne TPVC

Uniwersalne taśmy elektroizolacyjne znajdujące zastosowanie do izolowania przewodów, kabli elekrycznych, telekomunikacyjnych oraz cechowania drutów i wiązek przewodów dla napięcia do 6kV. Stosowane w miejscach, gdzie wymagane są bardzo dobre własności izolacyjne.

Cechy szczególne:

- Klasa termiczna 1050
- Samogasnące
- Elastyczne
- Łatwo rozciągliwe
- Odporne na czynniki chemiczne
- Zachowują swoje właściwości przy niskich temperaturach







Symbol	Kolor	Szerokość [mm]	Długość [m]	Liczba sztuk w opakowaniu
TPVC 15-10	Biała	15	10	10
	Brązowa	15	10	10
	Czarna	15	10	10
	Czerwona	15	10	10
	Fioletowa	15	10	10
	Multi	15	10	10
	Niebieska	15	10	10
	Orange	15	10	10
	Szara	15	10	10
	Zielona	15	10	10
	Żółta	15	10	10
	Żółto-Zielona	15	10	10

Symbol	Kolor	Szerokość [mm]	Długość [m]	Liczba sztuk w opakowaniu
TPVC 19-20	Biała	19	20	8
	Brązowa	19	20	8
	Czarna	19	20	8
	Czerwona	19	20	8
	Fioletowa	19	20	8
	Multi	19	20	8
	Niebieska	19	20	8
	Orange	19	20	8
	Szara	19	20	8
	Zielona	19	20	8
	Żółta	19	20	8
	Żółto-Zielona	19	20	8

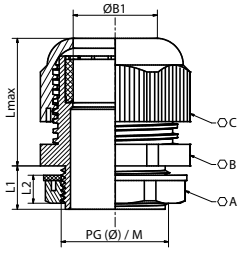
Dławnice DK



Dławnice kablowe przeznaczone do uszczelniania przejść przewodów przez obudowy urządzeń elektrycznych. Wykonane z bardzo wytrzymałego, samogasnącego, wolnego od halogenów i fosforu materiałów.
Łatwe w montażu.
Cechy szczególne:

- materiał: poliamid PA66
- temperatura pracy od -40°C do 100°C
- stopień ochrony IP68
- klasa palności UL94V-2
- dostępne rozmiary: PG7-PG48 i M12-M40
- dostępne w kolorze szarym (RAL 7035) i czarnym (RAL 9005)
- posiadają na nakrętce zintegrowane zabezpieczenie antywibracyjne





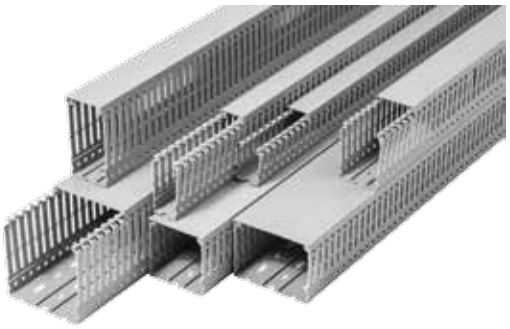
Symbol	Gwint metryczny	Ø [mm]	Kolor	L1 [mm]	L2 [mm]	Lmax [mm]	⬡A [mm]	⬡B [mm]	⬡C [mm]	ØB1 [mm]	Zakres przewodów
DK_M-12-C/1 DK_M-12-S/1	M12×1.5	12	czarny szary	7,9	6	21	18	16	16	7,5	3-6.5
DK_M-16-C/1 DK_M-16-S/1	M16×1.5	16	czarny szary	15	6	25	22	19	19	8,8	5-10
DK_M-20-C/1 DK_M-20-S/1	M20x1.5	20	czarny szary	15	7	21	27	24	24	12,5	6-12
DK_M-25-C/1 DK_M-25-S/1	M25×1.5	25	czarny szary	15	7	33	33	33	33	19	13-18
DK_M-32-C/1 DK_M-32-S/1	M32×1.5	32	czarny szary	15	8	33	39	35	35	21	18-25
DK_M-40-C/1 DK_M-40-S/1	M40×1.5	40	czarny szary	18	10	45	51	47	50	32,2	25-32

Symbol	Gwint PG	Ø [mm]	Kolor	L1 [mm]	L2 [mm]	Lmax [mm]	⬡A [mm]	⬡B [mm]	⬡C [mm]	ØB1 [mm]	Zakres przewodów
DK_PG-7-C/1 DK_PG-7-S/1	7	12,2	czarny szary	8	5,5	21	18	16	16	6,9	3.5-6
DK_PG-9-C/1 DK_PG-9-S/1	9	15,3	czarny szary	8,7	6,5	24	22	19	19	8,9	4-8
DK_PG-11-C/1 DK_PG-11-S/1	11	18,3	czarny szary	8,9	6	25	24	22	22	11,3	5-10
DK_PG-13,5-C/1 DK_PG-13,5-S/1	13,5	20,3	czarny szary	8,9	7	27	27	24	24	12,8	6-12
DK_PG-16-C/1 DK_PG-16-S/1	16	22,3	czarny szary	10	7	29	29	27	27	13,7	10-14
DK_PG-21-C/1 DK_PG-21-S/1	21	28,3	czarny szary	11,1	7	35	36	34	32	17,4	13-18
DK_PG-29-C/1 DK_PG-29-S/1	29	37	czarny szary	11,9	8	40	46	42	42	25,3	18-25
DK_PG-36-C/1 DK_PG-36-S/1	36	47	czarny szary	14	9	45	58	52	52	31,9	22-32
DK_PG-42-C/1 DK_PG-42-S/1	42	53	czarny szary	14	9	49	64	62	60	37,1	32-38
DK_PG-48-C/1 DK_PG-48-S/1	48	58,5	czarny szary	14	10	56	70	68	68	45,1	37-44

Korytka Kablowe KKG

Korytka kablowe przeznaczone do prowadzenia instalacji elektrycznych w szafach sterowniczych i rozdzielnicach.
Cechy szczególne:
- podstawa wykonana z technopolimeru na bazie PCV
- samogasnące (UL 94), klasa palności V0
- perforowane dno wykonane zgodnie z normą DIN 43659
- prosty montaż akcesoriów na dnie szyny
- elastyczność żeber w korytkach umożliwia ich wielokrotne odginanie podczas montażu

NOWOŚĆ



Symbol	Wymiary (szer. x wys.) [mm]	Długość [m]	Liczba sztuk w opakowaniu
KKG 2540-2	25x40	2	50x2m
KKG 2560-2	25x60	2	35x2m
KKG 4040-2	40x40	2	35x2m
KKG 4060-2	40x60	2	28x2m
KKG 4080-2	40x80	2	20x2m
KKG 6040-2	60x40	2	25x2m
KKG 6060-2	60x60	2	16x2m
KKG 6080-2	60x80	2	16x2m
KKG 8080-2	80x80	2	12x2m
KKG 10080-2	100x80	2	10x2m
KKG 10060-2	100x60	2	10x2m





Torba okuwana M TNO

Torba okuwana:
- wykonana z wysokiej jakości poliestru
- wewnątrz torby przegrody na narzędzia
- kieszeń na dokumenty z przodu torby
- regulowany, odpinany pasek z naramiennikiem
- rączka ułatwiająca przenoszenie
- metalowe zatrzaski ułatwiające szybkie zapinanie i otwieranie torby, z kluczykiem
- nity jako dodatkowe wzmocnienie
- aluminiowe wzmocnienie krawędzi chroniące przed uszkodzeniem torby oraz jej deformacją

Wymiary (DxSxW): 500x250x250 mm





Torba na narzędzia M TNBK

Torba na narzędzia:
- metalowa rączka z piankowym uchwytem dla lepszego komfortu noszenia
- regulowany, odpinany pasek z naramiennikiem
- liczne kieszonki na zewnątrz oraz wewnątrz torby
- wzmacniane dno chroniące narzędzia

Wymiary (DxSxW): 450x285x335 mm



Pas biodrowy wzmacniany M PBW



- umożliwia konfigurowanie zestawów wg indywidualnych potrzeb
- zawiera czarny pasek wykonany z bydlęcej skóry
- od wewnątrz miękka tkanina dystansowa dla lepszego obiegu powietrza szczególnie przydatna przy dużym obciążeniu pasa
- od zewnątrz wykonany z poliestru
- wzmacniany nitami

Długość: 1380 mm

Kabura na wkrętarkę M KW



- wykonana z poliestru
- małe kieszonki na bity
- skórzany pasek do unieruchamiania wkrętarki w kaburze
- uchwyt na kabel do wkrętarki
- nity wzmacniające całe wykonanie

Kieszeń elektryka M KE



- wykonana z poliestru
- pojemna przegroda wewnątrz kieszeni (szczelna)
- metalowy uchwyt na łańcuchu pozwalający zawiesić taśmę izolacyjną
- skórzane uchwyty na wkrętaki i nóż
- wzmocniona nitami



Uchwyt na młotek M UM



- wykonany z poliestru
- wahliwy uchwyt pozwalający utrzymać narzędzie zawsze w pionowej pozycji
- metalowe klipy przy uchwycie ułatwiające wkładanie młotka bokiem
- całe wykonanie wzmocnione nitami

Dywanik elektroizolacyjny DE 750

Dywanik elektroizolacyjny stosowany jako dodatkowy osprzęt elektroizolacyjny zwiększający bezpieczeństwo pracy przy obsłudze urządzeń elektroenergetycznych o napięciu do 20kV.

- wytrzymałość dielektryczna minimum 10kV/mm
- grubość 6 mm (z czego 2 mm stanowi ryfla przeciwpoślizgowa)
- odporny na rozdzieranie i starzenie cieplne
- wymiary 0,75 m x 0,75 m
- ścięte brzegi pod kątem 45° pozwalają na układanie dowolnych powierzchni bez potrzeby dodatkowego łączenia lub mocowania
- posiada indywidualny numer produkcyjny i świadectwo wyników badań napięciowych

NOWOŚĆ



Chodnik elektroizolacyjny CE 1100

Chodnik elektroizolacyjny produkowany z wysokoprocentowej gumy stosowanej do produkcji wyrobów elektroizolacyjnych. Zwiększa bezpieczeństwo pracy przy obsłudze urządzeń elektroenergetycznych o napięciu do 20kV.

- wytrzymałość dielektryczna minimum 10kV/mm
- grubość 6 mm (z czego 2 mm stanowi ryfla przeciwpoślizgowa)
- szerokość 1,10 m
- długość od 2 mb do 8 mb
- posiada indywidualny numer produkcyjny i świadectwo wyników badań napięciowych

NOWOŚĆ



Kalosze elektroizolacyjne KE

Kalosze elektroizolacyjne używane łącznie ze sprzętem zasadniczym zwiększają bezpieczeństwo pracy. Zabezpieczają przed napięciami rażeniowymi, krokowymi lub dotykowymi.

- posiadają certyfikat zgodności CSN EN 50321
- stosowane jako dodatkowy sprzęt elektroizolacyjny podczas pracy przy obsłudze urządzeń o napięciu do 1kV
- wytrzymywane napięcie pobiercze do 5kV
- produkowane z wysokoprocentowej gumy na bazie kauczuku naturalnego
- posiadają badania napięciowe ważne 12 miesięcy od daty produkcji
- od wewnątrz wyłożone dzianiną tekstylną zapewniającą lepszą wytrzymałość na rozerwanie
- podeszwa antypoślizgowa, wysokość około 10 cm
- dostępne w dwóch rozmiarach: 45 i 46

NOWOŚĆ



Półbuty elektroizolacyjne PE

Półbuty elektroizolacyjne chronią użytkownika przed przepływem niebezpiecznego prądu rażenia. Stosowane jako dodatkowy sprzęt ochronny, nakładane na obuwie wewnętrzne (bezpieczne, ochronne lub zawodowe)

- przeznaczone do pracy przy urządzeniach elektrycznych o napięciu do 20kV
- znakowane numerem seryjnym i datą produkcji (miesiąc, rok)
- oznakowane symbolem podwójnego trójkąta (symbol właściwości elektroizolacyjnych) z oznaczeniem klasy 2
- posiadają wywijany mankiet poprawiający właściwości ochronne (podczas użytkowania powinien być wywinięty na cholewkę)

NOWOŚĆ



Hełm ochronny HZP

NOWOŚĆ





Hełm ochronny posiada zintegrowaną osłonę twarzy, stanowi ochronę dla głowy przed udarem mechanicznym i odpryskami. Chroni twarz, oczy i szyję przed zagrożeniami elektrycznymi występującymi podczas prac pod napięciem do 1000V oraz chroni przed skutkami promieniowania UV.

Parametry hełmu:

- wykonany z poliamidu
- posiada własności chroniące przed porażeniem prądem (klasa 0) 1000VAC, 1500 VDC
- ma zdolność amortyzacji po kondycjonowaniu w temperaturach (od -30ºC do +50ºC)
- odporny na przebicia po kondycjonowaniu w temperaturach (od -30ºC do +50ºC)
- odporny na odkształcenia boczne
- odporny na rozpryski stopionego metalu

Parametry osłony:

- wykonana z poliwęglanu o grubości 1,5 mm
- odporna na uderzenia średniej energii – prędkość uderzenia do 120 m/s kulka o masie 0,86 g
- ochrona przed kroplami i rozbryzgami cieczy
- ochrona przed stopionymi metalami i gorącymi ciałami stałymi
- odporność na zamglenia
- ochrona przed łukiem elektrycznym
- odporność na promieniowanie UV- kod filtru i poziom ochrony 2-1, 2
- współczynnik luminacji rozpraszania światła (2 klasa optyczna)
- współczynnik VLT> 78% (klasa 0)
- ochrona przed zagrożeniami termicznymi wywołanymi łukiem elektrycznym (klasa 1)

Rękawice elektroizolacyjne ERE

NOWOŚĆ



Rękawice elektroizolacyjne przeznaczone do ochrony przed zagrożeniami mogącymi spowodować poważne i nieodwracalne uszkodzenia ciała (kategoria III).

- spełniają wymagania normy PN-EN 60903:2006, także w zakresie zwiększonej odporności na działanie kwasów, oleju i ozonu (kategoria R), oraz na skrajnie niskie temperatury (kategoria C)
- stosowane jako sprzęt ochronny przy pracy z prądem o napięciu do 1kV
- produkowane z wysokogatunkowego lateksu
- pięciopalczaste o anatomicznym kształcie
- elastyczne i ergonomiczne
- doskonale współpracują z wkładkami przeciwpotnymi dołączonymi do rękawic
- dostępne w trzech rozmiarach: 9, 10, 11
- znakowane indywidualnym numerem i świadectwem badania
- objęte dwuletnią gwarancją
- posiadają znak CE oraz dopuszczenie do stosowania w wyrobiskach podziemnych

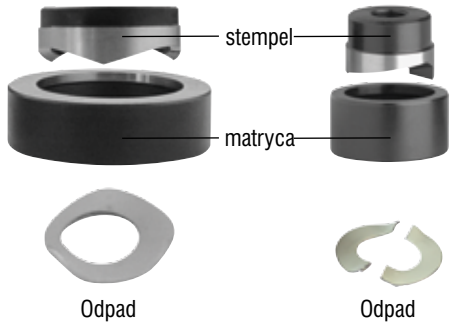
Typ / Charakterystyka rękawic		ELSEC 2,5	ELSEC 5	ELSEC 10	ELSEC 20	ELSEC 30
Klasa rękawic		00	0	1	2	3
Napięcie probiercze przemienne, wartość skuteczna	kV	2,5	5	10	20	30
Minimalne przemienne napięcie pracy, wartość skuteczna	kV	5	10	20	30	40
Maksymalne przemienne napięcie pracy, wartość skuteczna	kV	0,5	1,0	7,5	17	26,5
Maksymalny prąd upływu, wartość skuteczna	mA	<12	<12	<14	<16	<18
Maksymalna grubość rękawicy (+0,6mm)	mm	0,5	1,0	1,5	2,3	2,9
MInimalna wytrzymałość na rozciąganie	MPa	16	16	16	16	16
Minimalne wydłużenie względne w chwili zerwania	(%)	600	600	600	600	600
Długość	mm	360	360	360	360	360
Rozmiar		9, 10, 11	9, 10, 11	9, 10, 11	9, 10, 11	9, 10, 11
Mankiet		prosty	prosty	prosty	prosty	prosty

Narzędzia do wycinania otworów

Wycinaki 64
Wycinarki hydrauliczne 66
Głowice hydrauliczne 67
Stanowisko do otworowania 68



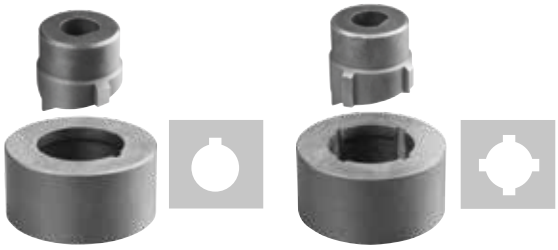
Wycinaki otworów okrągłych WO



Wycinaki do wycinania otworów okrągłych:
- w blachach rozdzielnic, pulpitów
- do lampek sygnalizacyjnych, dławic, przycisków
- maksymalna grubość blachy stalowej do 2 mm (przy Rm<450 MPa, np. gatunek St3S), przy użyciu głowic GW i GW2 maksymalna grubość blachy do 3 mm
- wykonane ze stali o podwyższonej wytrzymałości
- zwiększona trwałość elementów tnących i śruby/szpilki ciągnącej
- do średnicy 38,5mm odpad jest rozcinany na dwie części co ułatwia jego usuwanie, przy większych średnicach odpad jest silnie deformowany i nie sprawia trudności przy usuwaniu go z matrycy

Wycinaki WO współpracują z napędem ręcznym oraz głowicami GW i GW 2, wycinarkami: EWHE 80, WHE 80, WH 100 i WHP 1.
Wycinaki WO z zębem współpracują z głowicami GW i GW 2, wycinarkami: EWHE 80, WHE 80, WH 100 i WHP 1.
UWAGA: śruba i szpilka zamawiane dodatkowo.
Na zamówienie wykonujemy inne wymiary do średnicy Ø 120 mm.

Wycinaki otworów okrągłych WO z zębem

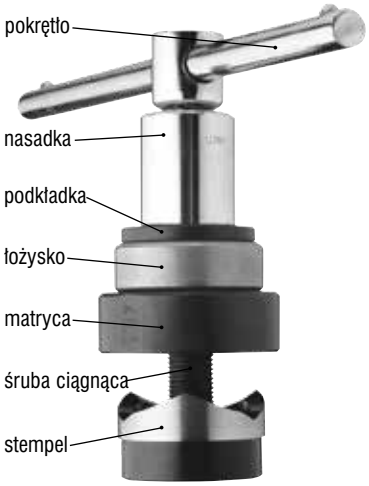

np.: WO 22,5-Z

np.: WO 22,5-Z4

Standardowe wymiary:

Typ	Ø otworu wstępnego [mm]	Śruba/ szpilka ciągnąca	Podkładka	Nasadka klucza	PG	Metryczny	PE	NPT
WO 16,2						M16		
WO 18,6					11			
WO 20,4	10,5	M10	P10	S17	13	M20		
WO 22,5					16			
WO 25,4						M25		
WO 28,5					21		25	
WO 32,5						M32		
WO 37,0					29		34	
WO 40,5						M40		
WO 42,2	16,5	M16	P16	S24				NPT 1 1/4
WO 47,0					36			
WO 50,5						M50		
WO 54,0					42			
WO 60,0					48			

Wycinak ręczny kompletny WO K



W skład zestawu wchodzi:
- pokrętło
- nasadka (S17 lub S24 w zależności od średnicy wycinaka)
- podkładka (P10 lub P16 w zależności od średnicy wycinaka)
- łożysko
- śruba ciągnąca (M10 lub M16 w zależności od średnicy wycinaka)
- smar grafitowy
- wycinak WO - tabela powyżej
- kaseta metalowa

UWAGA: śruba ciągnąca wymaga smarowania. Smarowanie smarem stałym oraz utrzymywanie narzędzia w czystości znacząco zwiększa żywotność śruby.

Zestaw ręczny WO R



W skład zestawu wchodzi:
- pokrętło
- nasadki (S17 i S24)
- podkładki (P10 lub P16)
- łożysko
- śruba ciągnąca (M10 i M16)
- smar grafitowy
- 7 wycinaków WO (16,5; 22,5; 30,5; 38,5; 48,5; 55,5; 60,5)
- kaseta metalowa K5

UWAGA: istnieje możliwość zamówienia wybranych elementów zestawu lub innych wycinaków (tabela powyżej).
Na zamówienie wykonujemy inne wymiary do średnicy ø 60 mm.

Zestaw hydrauliczny WO H

W skład zestawu hydraulicznego wchodzi:
- 7 wycinaków WO (16,5; 22,5; 30,5; 38,5; 48,5; 55,5; 60,5)
- kaseta metalowa K5

UWAGA: istnieje możliwość zamówienia wybranych elementów zestawu i innych wycinaków (tabela str. 38).
Na zamówienie wykonujemy inne wymiary do średnicy Ø 120 mm.
Współpracuje z głowicami: GW i GW 2 oraz wycinarkami: EWHE 80, WHE 80, WH 100 i WHP 1.
Szpilki zamawiane dodatkowo.



Wycinak otworów okrągłych do blach nierdzewnych WON

Wycinak do wycinania otworów okrągłych:
- w blachach nierdzewnych do 1,5 mm
- do wycinania otworów o masymalnej średnicy 28,5 mm (wycinarkami: EWHE 80, WHE 80, WH 100 i WHP 1)
- do wycinania otworów o maksymalnej średnicy 32,5 mm (wycinarkami: EWHE 80, WHE 80, WH 100)
- do wycinania otworów o maksymalnej średnicy 60 mm - głowice typ GW, GW2 (współpracują z agregatami hydraulicznymi: AH 100, AH 500, AH 550 lub pompą nożną H 800)

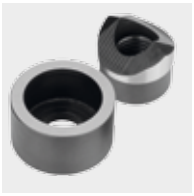
UWAGA: wycinaki WON współpracują wyłącznie z narzędziami hydraulicznymi.
Posiadają inne szpilki niż wycinaki typu WO (inny gwint w stemplu), zamawiane dodatkowo.


szpilka M8


szpilka M10


szpilka M16





Typ	Ø otworu	Rozmiar szpilki	PG	Metryczny	PE	NPT
WON 12,7	12,7	8	7	M12		
WON 15,2	15,2	8	9			
WON 16,2	16,2	8		M16		
WON 18,6	18,6	10	11			
WON 20,4	20,4	10	13	M20		
WON 22,5	22,5	10	16			
WON 25,4	25,4	10		M25		
WON 28,5	28,5	16	21		25	
WON 32,5	32,5	16		M32		
WON 37,0	37,0	16	29		34	
WON 40,5	40,5	16		M40		
WON 42,2	42,2	16				NPT 1 1/4
WON 47,0	47,0	16	36			
WON 50,5	50,5	16		M50		
WON 54,0	54,0	16	42			
WON 60,0	60,0	16	48			

Wycinak otworów kwadratowych WK

Wycinak do wycinania otworów kwadratowych:
- w blachach rozdzielnic i pulpitów (do mocowania urządzeń pomiarowych)
- maksymalna grubość blachy stalowej 2 mm (przy Rm<450 MPa, np. gatunek St3S), przy użyciu głowic GW i GW2 maksymalna grubość blachy do 3 mm
- średnica otworu wstępnego 23 mm

Współpracuje z głowicami: GW i GW 2 oraz wycinarkami: EWHE 80, WHE 80, WH 100 i WHP 1.
UWAGA: na zamówienie wykonujemy również wycinaki o innych wymiarach w zakresie 140 x 140mm. Wycinak w zestawie ze szpilką.



Typ	Wymiar otworu [mm]	Waga [kg]
WK 26,5	26,5 x 26,5	1,4
WK 45,6	45,6 x 45,6	3,7
WK 68,6	68,6 x 68,6	4,3
WK 92,7	92,7 x 92,7	4,8

Wycinak uniwersalny WP

Wycinak do wycinania otworów kwadratowych lub prostokątnych o dowolnych wymiarach poprzez wielokrotne nacinanie:
- wymiary minimalnego otworu 36 x 26 mm
- maksymalna grubość blachy stalowej 2 mm (przy Rm<450 MPa, np. gatunek St3S)

UWAGA: do wykonania otworu wstępnego stosować WK 26,5.
Współpracuje z głowicami: GW i GW 2 oraz wycinarkami: EWHE 80, WHE 80, WH 100 i WHP 1.



Wycinarka akumulatorowa EWHE 80

NOWOŚĆ





Wycinarka akumulatorowa do wycinania otworów okrągłych, kwadratowych i prostokątnych.
Dzięki obrotowej głowicy możliwe jest wycinanie otworów w miejscach trudnodostępnych.
- maksymalna grubość blachy stalowej 2 mm (przy Rm<450 MPa, np. gatunek St3S)
- maksymalna grubość stali nierdzewnej 1,5 mm

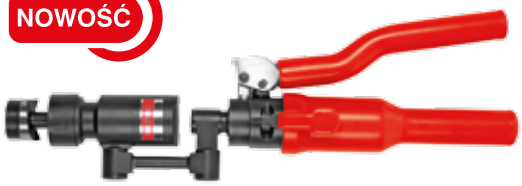
Współpracuje z wycinakami:
- WO 12,7 ÷ 80 mm
- WON 12,7 ÷ 32,5 mm
- WK 68,5 x 68,5 mm
- WP

Cechy szczególne:
- dwuprzegubowa, obrotowa głowica do wycinania otworów
- wydajny akumulator litowo-jonowy
- automatyczna kontrola ciśnienia

Dostarczana ze szpilkami M10 i M16
(szpilki do wycinaków WON zamawiane dodatkowo).
Zestaw zawiera dwa akumulatory.
Długość: 420 mm; Masa: 3 kg z akumulatorem; Skok roboczy: 16 mm; Siła: 39 kN

Wycinarka hydrauliczna WHE 80

NOWOŚĆ





Wycinarka hydrauliczna do wycinania otworów okrągłych, kwadratowych i prostokątnych.
Dzięki obrotowej głowicy możliwe jest wycinanie w miejscach trudnodostępnych.
- maksymalna grubość blachy stalowej 2 mm (przy Rm<450 MPa, np. gatunek St3S)
- maksymalna grubość stali nierdzewnej 1,5 mm
- Współpracuje z wycinakami:
- WO 12,7 ÷ 80 mm
- WON 12,7 ÷ 32,5 mm
- WK 68,5 x 68,5 mm
- WP

Cechy szczególne:
- dwuprzegubowa, obrotowa głowica do wycinania otworów

Dostarczana ze szpilkami M10 i M16
(szpilki do wycinaków WON zamawiane dodatkowo).
Długość: 400 mm; Masa: 3 kg; Skok roboczy: 16 mm; Siła: 36,5 kN



Wycinarka hydrauliczna WHP 1

Wycinarka hydrauliczna do wycinania otworów okrągłych, kwadratowych i prostokątnych:
- maksymalna grubość blachy stalowej 2 mm (przy Rm<450 MPa, np. gatunek St3S)
- maksymalna grubość stali nierdzewnej 1,5 mm

Współpracuje z wycinakami:
- WO 12,7 ÷ 60,5 mm
- WON 12,7 ÷ 28,5 mm
- WK 68,5 x 68,5 mm
- WP

Dostarczana ze szpilkami M10 i M16
(szpilki do wycinaków WON zamawiane dodatkowo).
Masa: 1,8 kg; Siła: 30kN; Skok roboczy: 15 mm




szpilka M10


szpilka M16

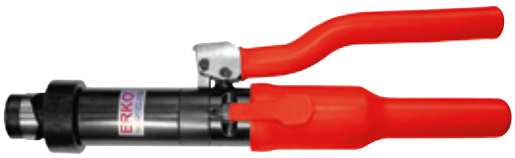


Wycinarka hydrauliczna WH 100

Wycinarka hydrauliczna do wycinania otworów okrągłych, kwadratowych i prostokątnych:
- maksymalna grubość blachy stalowej 2 mm (przy Rm<450 MPa, np. gatunek St3S)
- maksymalna grubość stali nierdzewnej 1,5 mm

Współpracuje z wycinakami:
- WO 12,7 ÷ 80 mm
- WON 12,7 ÷ 32,5 mm
- WK 68,5 x 68,5 mm
- WP

Dostarczana ze szpilkami M10 i M16
(szpilki do wycinaków WON zamawiane dodatkowo).
Długość: 342 mm; Masa: 3,9 kg; Siła: 35kN; Skok roboczy: 14 mm




szpilka M10


szpilka M16

Głowice do wycinania otworów GW, GW 2

Głowice hydrauliczne do wycinania otworów okrągłych, kwadratowych i prostokątnych:
- maksymalna grubość blachy stalowej 3 mm (przy Rm<450 MPa, np. gatunek St3S)
- maksymalna grubość stali nierdzewnej 1,5 mm

Współpracują z wycinakami - tabela poniżej.
Głowica GW dostarczana ze szpilkami M10 i M16
(szpilki do wycinaków WON zamawiane dodatkowo).
Do głowicy GW2 dołączona jest redukcja szpilek M10 i M16.
Współpracują z pompą hydrauliczną H 800 i agregatami hydraulicznymi:
AH 100, AH 500, AH 550.
Siła: 83kN przy 630bar




szpilka M10


szpilka M16

Typ	Zakres średnic WO [mm]	Zakres średnic WON [mm]	Zakres WK [mm]	Masa [kg]	Długość [mm]	Gwint tłoczyska	Skok roboczy
GW	15 ÷ 80	12,7 ÷ 60	do 92,7	1,7	165	M16x1,25	15
GW 2	15 ÷ 120	12,7 ÷ 60	do 140	2,9	230	M22x1,5	22

Stanowisko do otworowania SW 300



Stanowisko do wycinania otworów w blachach stalowych, nierdzewnych, aluminiowych i niektórych tworzywach sztucznych bez konieczności wykonywania otworu wstępnego:
- grubość blachy stalowej 1,5 ÷ 2,5 mm (max Rm 370 MPa)
- maksymalna grubość blachy nierdzewnej 1,5 mm (max Rm 540 MPa)
- grubość blach aluminiowych i tworzyw sztucznych 1,5 ÷ 4 mm
- zakres obróbki (od krawędzi blachy do osi otworu) max. 300 mm

Współpracuje z wycinakami:
- SW 303 (okrągłe) 12,7 ÷ 40,5 mm
- SW 304 (kwadratowe) 26,5 x 26,5 mm ÷ 30,5 x 30,5 mm

Współpracuje z pompą hydrauliczną H 800 (przy mało intensywnej pracy) i agregatami hydraulicznymi: AH 100, AH 500, AH 550.
Wymiary (DxSxW): 1070x1070x1500 mm; Masa stanowiska bez wyposażenia: 120 kg; Siła nacisku: 34 kN; Ciśnienie robocze: 630 bar.
Standardowo wyposażone w korpus wraz z siłownikiem i gniazdem matrycy, podstawę wyposażoną w kółka jezdne oraz wskaźnik laserowy.
UWAGA: podpora i liniał zamawiane dodatkowo.



Stanowisko do otworowania SW 500

NOWOŚĆ



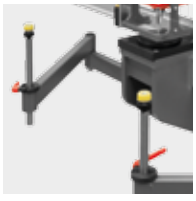
Stanowisko SW 500 do wycinania otworów w blachach stalowych, nierdzewnych, aluminiowych i niektórych tworzywach sztucznych bez konieczności wykonywania otworu wstępnego:
- grubość blachy stalowej 1,5 ÷ 3 mm (max Rm 370 MPa)
- maksymalna grubość blachy nierdzewnej 2 mm (max Rm 540 MPa)
- grubość blach aluminiowych i tworzyw sztucznych 1,5 ÷ 4 mm
- zakres obróbki (od krawędzi blachy do osi otworu) max. 500 mm

Współpracuje z wycinakami:
- SW 503 (okrągłe) 12,7 ÷ 63,5 mm
- SW 504 (kwadratowe) 26,5 x 26,5 ÷ 46 x 46 mm

Współpracuje z agregatami hydraulicznymi: AH 100, AH 500 i AH 550, a przy mało intensywnej pracy z pompą hydrauliczną H 800.
Wymiary (DxSxW): 1010x930x1600 mm; Masa stanowiska bez wyposażenia: 300 kg; Siła nacisku: 55 kN; Ciśnienie robocze: 630 bar.

Standardowo wyposażone w korpus wraz z siłownikiem i gniazdem matrycy, adapterem do matryc SW 503 i SW 504, a także: wskaźnikiem laserowym i wskaźnikiem pozycji, liniałem wzdłużnym i poprzecznym na prowadnicach bezluzowych z blokadą.
Standardowo stanowisko przystosowane jest do pracy na stole warsztatowym.
UWAGA: podstawa do korpusu oraz podpory zamawiane dodatkowo.



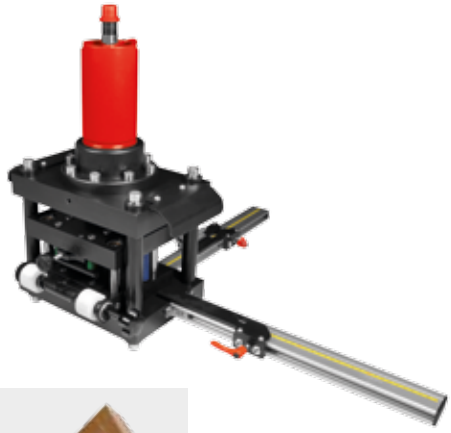


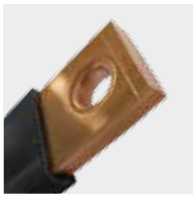

Obróbka szyn prądowych i montażowych

Stanowisko do obróbki szyn pakietowych . . 70
Giętarko-dziurkarka do szyn prądowych . . . 70
Gilotyna do szyn prądowych 71
Giętarki do szyn prądowych 71
Stanowiska do obróbki szyn prądowych . . . 72
Nakrętki wciskane 78
Przecinarki szyn montażowych 79



Stanowisko do obróbki szyn pakietowych HSE 100





Stanowisko do otworowania, cięcia i wstępnego odizolowywania elastycznych szyn pakietowych:

- szerokość szyny 30 ÷ 100 mm
- grubość szyny 4 ÷ 10 mm
- wycinanie otworów okrągłych 6,6 ÷ 21 mm
- łatwy system wymiany stempli i matryc
- łatwy proces wymiany wkładki do nacinania i ściągnia izolacji
- dokładność cięcia dzięki zainstalowanym przymiarom oraz modułowi centrującemu

UWAGA: element do nacinania izolacji HSE105 zamawiany dodatkowo.

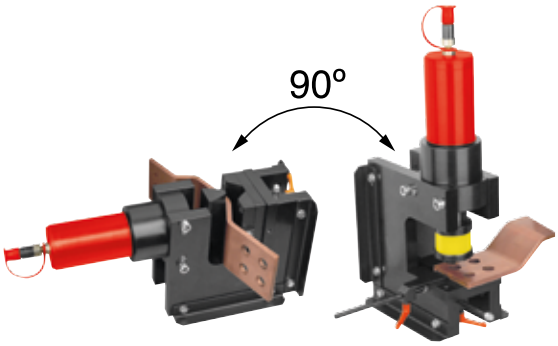
Współpracuje z pompą hydrauliczną H 800 lub agregatami hydraulicznymi: AH 100, AH 500, AH 550.
Wymiary (DxSxW): 490x390x490 mm; Masa: 32,5 kg; Siła nacisku:190 kN
Ciśnienie robocze: 630 bar

Wymiary standardowe wycinaków:

Oznaczenie	Średnica otworu [mm]	Pod śrubę M
HSE 103 – 6,6	6,6	6
HSE 103 – 8,5	8,5	8
HSE 103 – 11	11	10
HSE 103 – 13	13	12
HSE 103 – 17	17	16
HSE 103 – 21	21	20

UWAGA: na zamówienie wykonujemy również wycinaki o innych wymiarach.

Giętarko-dziurkarka HGD 125



gięcie szyn wycinanie otworów

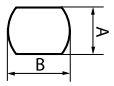
Giętarko-dziurkarka do wyginania szyn prądowych Al i Cu oraz do wycinania otworów:

- szerokość szyny 30 ÷ 125 mm
- grubość szyny 5 ÷ 10 mm
- kąt gięcia do 90°
- wycinanie otworów okrągłych 6,6 ÷21 mm
- wycinanie otworów owalnych 8,5 ÷ 21 mm
- wyposażona w liniały do ustawiania pozycji szyny przy otworowaniu
- elektryczny czujnik (HGD 105 - krańcówka) zapewnia powtarzalność zadanego kąta gięcia

Współpracuje z pompą hydrauliczną H 800 lub agregatami hydraulicznymi: AH100, AH 500, AH 550.
Wymiary(DxSxW): 370x260x585 mm; Masa: 42 kg; Nacisk: 190 kN;
Ciśnienie robocze: 630 bar

Wymiary standardowe wycinaków okrągłych:

Oznaczenie	Średnica otworu [mm]	Pod Śrubę M
HGD 103 – 6,6	6,6	6
HGD 103 – 8,5	8,5	8
HGD 103 – 11	11	10
HGD 103 – 13	13	12
HGD 103 – 17	17	16
HGD 103 – 21	21	20

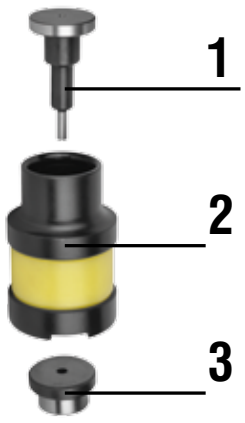


Wymiary standardowe wycinaków owalnych

Oznaczenie	Wymiar A [mm]	Wymiar B [mm]	Pod śrubę M
HGD 104 8,5-12	8,5	12	8
HGD 104 11-16	11	16	10
HGD 104 13-18	13	18	12
HGD 104 17-21	17	21	16

UWAGA: na zamówienie wykonujemy również wycinaki o innych wymiarach.

Wycinak otworów i oprawa stempli



1 – Stempel
2 – Oprawa stempli typ HGD 102
3 – Matryca

1+3 = Wycinak typ HGD 103
(lub HGD 104)

Wyginak szyn HGD 121, 121S

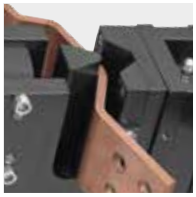
Przeznaczony do wyginania szyn prądowych. Kąt gięcia do 90°.
Komplet składa się ze stempla i matrycy.



HGD121



HGD121S

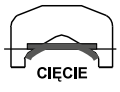




Gilotyna HC 125

Gilotyna do cięcia szyn prądowych Al i Cu:
- szerokość szyny 30 ÷ 125 mm
- grubość szyny 5 ÷ 12 mm
- cięcie bez deformowania i bez gratu

Współpracuje z pompą hydrauliczną H 800 lub agregatami hydraulicznymi: AH 100, AH 500, AH 550.
Wymiary (DxSxW): 310x240x475 mm; Masa: 32 kg; Nacisk: 190 kN;
Ciśnienie robocze: 630 bar







Giętarka do osiowego skręcania szyn HSk 5010

Giętarka do osiowego skręcania szyn prądowych Al i Cu (w „śmigło"):
- szerokość szyny 20 ÷ 50 mm
- grubość szyny 3 ÷ 10 mm
- kąt skręcenia do 90°

Cechy szczególne:
- wyposażona w regulator kąta z czujnikiem elektrycznym (wyłącznikiem krańcowym), zapewniającym powtarzalność zadanego kąta skręcenia szyny
- wyposażona we wkładkę dystansową uchwytu obrotowego do szyn o grubości do 5 mm
- wyposażona we wspornik regulacyjny szerokości szyny

Współpracuje z agregatami hydraulicznymi: AH 100, AH 500 i AH 550.
Wymiary (DxSxW): 720x300x190 mm; Masa: 42 kg; Ciśnienie robocze: 380 bar







Giętarka poprzeczna HGP 5010

Giętarka do poprzecznego wyginania szyn Al i Cu:
- szerokość szyny 20 ÷ 50 mm
- grubość szyny 5 ÷ 10 mm
- kąt gięcia do 90°

Cechy szczególne:
- wyposażona we wkładkę wyginającą
- wyposażona w zestaw rolek (dwie rolki podpierające, stempel wraz z dociskiem stempla) dla szyn o grubości 5 i 10 mm
- możliwość wykonania rolek do szyn aluminiowych na życzenie Klienta

Współpracuje z pompą hydrauliczną H 800 lub agregatami hydraulicznymi: AH 100, AH 500, AH 550.
Wymiary (DxSxW): 700x250x230 mm; Masa: 49 kg; Siła nacisku: 190 kN;
Ciśnienie robocze: 630 bar



Stanowisko do obróbki szyn prądowych SH 300

NOWOŚĆ



Stanowisko do cięcia, otworowania, gięcia i odsadzania szyn Al i Cu oraz wciskania nakrętek:
- szerokość szyny 30 ÷ 125 mm
- grubość szyny 5 ÷ 12 mm
- zakres kąta gięcia 15 ÷ 90°

Cechy szczególne:
- wyposażone w regulowany wskaźnik kąta gięcia (podziałka wskaźnika o rozdzielczości 5°, pomiar nie uwzględnia sprężystości szyny)
- wyposażony w zderzak z podziałką (zakres regulacji liniału 200 mm, dokładność 1 mm)
- regulacja wysokości korpusu (dokładność 1 mm)
- wykonywanie otworów okrągłych i owalnych bez gratu
- cięcie szyny bez gratu

Współpracuje z agregatami hydraulicznymi: AH 100, AH 500 lub AH 550, pompą H800 (zamawiane dodatkowo)
Wymiary całkowite (DxSxW): 550x540x430 mm; Masa z wyposażeniem standardowym 57 kg; Nacisk: 150 kN; Ciśnienie robocze: 630 bar



Wycinanie otworów SH 303, SH 304, SH 309.



Gięcie SH 301



Cięcie SH 305

Wyposażenie	Typ	SH 300
Wkładka do gięcia (wskaźnik kąta)	SH 301	○
Wkładka do cięcia	SH 305	○
Wkładka do odsadzania szyn standardowo z wkładkami o wartości: 12; 10; 8; 6; 5	SH 306	○
Wycinak otworów okrągłych (wymiary standardowe wg katalogu)	SH 303	○
Adapter do matryc SH 303 i SH 304	SH 303-03	○
Wycinak otworów owalnych (wymiary standardowe wg katalogu)	SH 304	○
Wycinak otworów prostokątnych (wymiary wg zamówienia Klienta: max przekątna 21mm, bok nie krótszy niż 6,6mm)	SH 309	○
Wkładka do wciskania nakrętek (dotyczy nakrętek ERKO pozostałe na zamówienie)	SH 307	○

○ wyposażenie dodatkowe zamawiane przez Klienta

Stanowisko do obróbki szyn prądowych SH 600



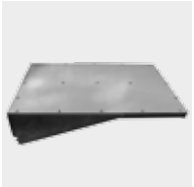
Stanowisko do gięcia, otworowania, odsadzania szyn Al i Cu oraz wciskania nakrętek:
- szerokość szyny 30 ÷ 125 mm
- grubość szyny 5 ÷ 12 mm
- kąt gięcia do 90°

Cechy szczególne:
- wyposażone w płynnie regulowany czujnik kąta gięcia
- wyposażone w liniały pomiarowe (przymiar kreskowy)
- regulacja wysokości korpusu wykonującego otwory (dokładność 1 mm)
- wykonywanie otworów okrągłych i owalnych bez gratu

Współpracuje z agregatami hydraulicznymi: AH 100, AH 500 lub AH 550 (zamiawiane dodatkowo).
Wymiary (DxSxW): 790x530x498 mm; Masa: 110 kg (bez blatu i wyposażenia); Nacisk: 190 kN; Ciśnienie robocze: 630 bar



Agregat hydrauliczny AH500, AH550 - zamawiany dodatkowo.



Dodatkowy blat boczny (opcjonalnie).

Wyposażenie	Typ	SH 600	SH 600-Platinum
Elektryczny przewód sterujący (do współpracy z agregatem AH 500 lub AH 550)	SH 610	●	●
Elektronicznie ustawialny wskaźnik kąta	SH 611		●
Elektroniczne sterowanie wyborem operacji i cyklem obróbki	SH 612		●
Wkładka do precyzyjnego gięcia (wbudowany enkoder)	SH 401PLC-E		●
Wkładka do powtarzalnego gięcia (wbudowana krańcówka)	SH 401PLC-K	●	
Wkładka do odsadzania szyn	SH 406PLC	○	○
Wycinak otworów okrągłych (wymiary standardowe wg katalogu)	SH 403	○	○
Wycinak otworów owalnych (wymiary standardowe wg katalogu)	SH 404	○	○
Wycinak otworów prostokątnych (wymiary wg zamówienia Klienta: max przekątna 21mm, bok nie krótszy niż 6,6mm)	SH 409	○	○
Wkładka do wciskania nakrętek	SH 407	○	○
Dodatkowa podpora szyny	SH 408	○	○
Dodatkowy blat		○	●

● wyposażenie standardowe ○ wyposażenie dodatkowe zamawiane przez Klienta

Stanowisko obróbki szyn prądowych SH 400

Stanowisko do cięcia, gięcia, otworowania, odsadzania szyn Al i Cu oraz wciskania nakrętek:
- szerokość szyny 30 ÷ 125 mm
- grubość szyny 5 ÷ 12 mm
- kąt gięcia do 90°

Cechy szczególne:
- wyposażone w płynnie regulowany czujnik kąta gięcia
- wyposażone w liniały pomiarowe (przymiar kreskowy)
- regulacja wysokości korpusu wykonującego otwory (dokładność 1 mm)
- wykonywanie otworów okrągłych i owalnych bez gratu
- cięcie szyn bez gratu
- wyposażone w dodatkowe przyłącze do głowic produkcji ERKO (przewód hydrauliczny z szybkozłączem PM 630 bar)

Wymiary całkowite (DxSxW): 1280x850x1420 mm;
Masa z wyposażeniem standardowym 280 kg; Ciśnienie robocze: 630 bar.
Zasilanie: 3 x 400V/230V; 1,1 kW



Wyposażenie stanowiska SH 400

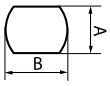
Wyposażenie	Typ	SH 400
Wkładka do powtarzalnego gięcia (wbudowana krańcówka)	SH 401PLC-K	●
Gilotyna do cięcia szyn	SH 405	●
Wkładka do odsadzania szyn	SH 406PLC	○
Dodatkowy boczny blat	SH 408PLC	○
Wycinak otworów okrągłych (wymiary standardowe wg katalogu)	SH 403	○
Wycinak otworów owalnych (wymiary standardowe wg katalogu)	SH 404	○
Wycinak otworów prostokątnych (wymiary wg zamówienia Klienta: max przekątna 21mm, bok nie krótszy niż 6,6mm)	SH 409	○
Wkładka do wciskania nakrętek	SH 407	○
Dodatkowa podpora szyny	SH 408	○
Gięcie bez doginania (bez pomiaru sprężystości giętej szyny) dokładność powtarzalności gięcia ±2°		●
Powtarzalne odsadzanie		○

● wyposażenie standardowe ○ wyposażenie dodatkowe zamawiane przez Klienta

Wycinaki do stanowisk obróbki szyn prądowych SH: 600, 600PLC, 400

Wymiary standardowe wycinaków okrągłych:

Oznaczenie	Średnica otworu [mm]	Pod śrubę M
SH 403 – 6,6	6,6	6
SH 403 – 8,5	8,5	8
SH 403 – 11	11	10
SH 403 – 13	13	12
SH 403 – 17	17	16
SH 403 – 21	21	20



Wymiary standardowe wycinaków owalnych:

Oznaczenie	Wymiar A [mm]	Wymiar B [mm]	Pod śrubę M
SH 404 8,5-12	8,5	12	8
SH 404 11-16	11	16	10
SH 404 13-18	13	18	12
SH 404 17-21	17	21	16

UWAGA: na zamówienie wykonujemy również wycinaki o innych wymiarach.

Przykładowe wyposażenie stanowisk do obróbki szyn prądowych


Gięcie SH 401PLC-K.


Wycinanie otworów SH 403, SH 404, SH 409.


Cięcie SH 405.


Odsadzanie SH 406PLC.


Wciskanie nakrętek SH 407.

Stanowisko do obróbki szyn prądowych SH 800PLC



Stanowisko do precyzyjnego cięcia, gięcia, otworowania, wciskania nakrętek, odsadzania szyn Al i Cu:

- szerokość szyny 30 ÷ 125 mm
- grubość szyny 5 ÷ 12 mm
- kąt gięcia do 90°

Cechy szczególne:

- wyposażone w panel dotykowy LED zaprogramowany w językach: polskim, rosyjskim, angielskim, niemieckim i czeskim (inne na zamówienie)
- wyposażone w programowalny, elektroniczny czujnik kąta gięcia (dokładność ustawienia 1°)
- wyposażone w liniały pomiarowe umożliwiające pozycjonowanie z dokładnością 0,1mm
- precyzyjna regulacja wysokości głowicy wykonującej otwory (dokładność 0,2 mm)
- wykonywanie otworów okrągłych i owalnych bez gratu
- cięcie szyn bez gratu
- wbudowany niezawodny napęd hydrauliczny
- automatyczna identyfikacja zainstalowanego oprzyrządowania
- korekta kąta gięcia uwzględniająca elastyczność szyny
- elektroniczny pomiar długości ciętej szyny (do 6 m)
- elektroniczny pomiar długości giętej i otworowanej szyny (do 0,5 lub 1,2 m)
- powtarzalność odsadzania szyn
- dodatkowy blat boczny
- pochylany i obracany panel dotykowy
- wyposażone w gniazdo sterujące
- wyposażone w dodatkowe przyłącze do głowic produkcji ERKO (przewód hydrauliczny z szybkozłączem PM 630 bar)

Wymiary całkowite (DxSxW): 1400x930x1420 mm;
Masa z wyposażeniem standardowym 355 kg; Ciśnienie robocze: 630 bar.
Zasilanie: 3 x 400V/230V; 1,4 kW lub 1 x 230V



Docisk szyny podczas cięcia.



Przycisk sterujący gilotyną do cięcia szyn.



Odsadzanie SH 406PLC.



Wycinanie otworów
SH 403, SH 404, SH 409.



Dodatkowy zderzak szyny, zapewniający wykonywanie prostopadłego cięcia.

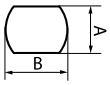


7 calowy, obrotowy panel dotykowy LED.

Wyposażenie stanowiska SH 800PLC

Wyposażenie	Typ	SH 800PLC-Gold	SH 800PLC-Platinum
Wkładka do precyzyjnego gięcia (wbudowany enkoder)	SH 401PLC-E	●	●
Gilotyna do cięcia szyn	SH 405	●	●
Czujnik pomiaru długości ciętej szyny	SH 415PLC	○	●
Wkładka do odsadzania szyn	SH 406PLC	●	●
Dodatkowy boczny blat	SH 408PLC	○	●
Wydłużony pomiar długości L (zakres pomiarowy od 0 do 1020 mm)	SH 418PLC	○	●
Wycinak otworów okrągłych (wymiary standardowe wg katalogu)	SH 403	○	○
Wycinak otworów owalnych (wymiary standardowe wg katalogu)	SH 404	○	○
Wycinak otworów prostokątnych (wymiary wg zamówienia Klienta: max przekątna 21mm, bok nie krótszy niż 6,6mm)	SH 409	○	○
Wkładka do wciskania nakrętek	SH 407	○	○
Dodatkowa podpora szyny	SH 408	○	○
Gięcie z doginaniem (pomiar sprężystości giętej szyny) dokładność gięcia ±1°		●	●
Pomiar wysokości H, dokładność pomiaru 0,2 mm		●	●
Pomiar długości L, zakres pomiaru 0-500mm, dokładność pomiaru 0,1mm		●	
Powtarzalne odsadzanie		○	○

● wyposażenie standardowe ○ wyposażenie dodatkowe zamawiane przez Klienta



Wymiary standardowe wycinaków okrągłych:

Oznaczenie	Średnica otworu [mm]	Pod śrubę M
SH 403 – 6,6	6,6	6
SH 403 – 8,5	8,5	8
SH 403 – 11	11	10
SH 403 – 13	13	12
SH 403 – 17	17	16
SH 403 – 21	21	20

Wymiary standardowe wycinaków owalnych:

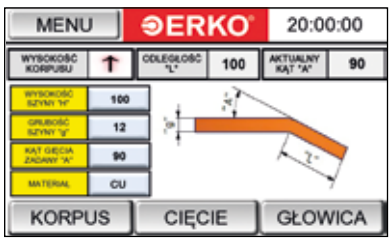
Oznaczenie	Wymiar A [mm]	Wymiar B [mm]	Pod śrubę M
SH 404 8,5-12	8,5	12	8
SH 404 11-16	11	16	10
SH 404 13-18	13	18	12
SH 404 17-21	17	21	16

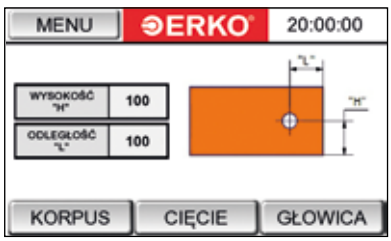
UWAGA: na zamówienie wykonujemy również wycinaki o innych wymiarach.

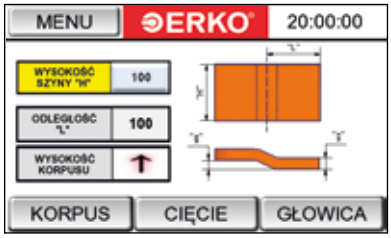


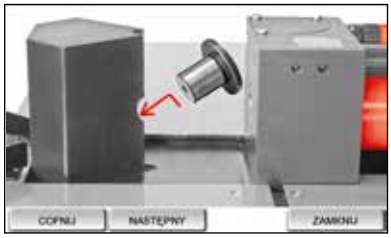
Panel zawiera graficzną instrukcję obsługi.

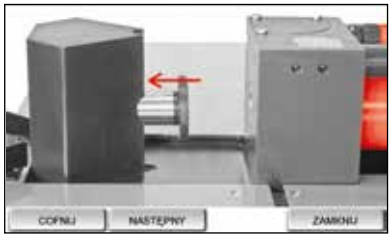












Stanowisko do gięcia i cięcia szyn prądowych HG 200

NOWOŚĆ



Giętarka do precyzyjnego gięcia i cięcia szyn Al i Cu:
- zakres szerokości ciętej szyny 50÷180 mm
- zakres szerokości giętej szyny 50÷200 mm
- zakres grubości giętej i ciętej szyny 5÷15 mm
- kąt gięcia do 90°

Cechy szczególne:
- wyposażona w układ kompensacji kąta gięcia wynikający ze sprężystości giętego materiału
  - standardowe promienie stempli gnących: R5; R8; R10; R12; R15; R20 (inne rozmiary na zamówienie po konsultacji technicznej)
  - możliwość stosowania w urządzeniu do 4 wkładek gnących (3 standardowe z czego 1 wliczona w cenę, inne płatne dodatkowo, oraz 1 niestandardowej według zamówienia Klienta)
- prosty w obsłudze panel operatorski skracający do minimum czas programowania urządzenia
- ergonomiczny kształt blatu roboczego zapewniający precyzyjne gięcia długich szyn
- stabilna konstrukcja przy jednocześnie niewielkiej wadze
- wydajny, kompaktowy agregat hydrauliczny charakteryzujący się niewielkim zapotrzebowaniem na energię elektryczną czyni urządzenie bardzo ekonomicznym
- możliwość dostosowania urządzenia do indywidualnych potrzeb Klienta po wcześniejszym uzgodnieniu

Wymiary całkowite (DxSxW): 1200x1230x1274 mm;
Masa z wyposażeniem standardowym: 450 kg; Nacisk 30 kN przy ciśnieniu 400 bar.
Zasilanie: 3 x 400V/230V; 1,68 kW

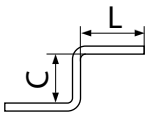
Do urządzenia dostępne są wkładki:
- tnąca HG 205
- gnące HG 201 (3 standardowe rodzaje):



Wkładka HG 201-G20 umożliwia gięcie szyn z zakresu:
Grubość: 15÷20 mm
Szerokość szyny: 50÷150 mm



Wkładka HG 201-G15 umożliwia gięcie szyn z zakresu:
Grubość: 8÷15 mm
Szerokość szyny: 50÷200 mm

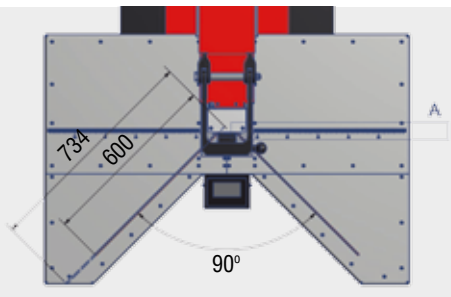


Wkładka HG 201-G8 umożliwia gięcie szyn z zakresu:
Grubość: 5÷8 mm
Szerokość szyny: 50÷200 mm

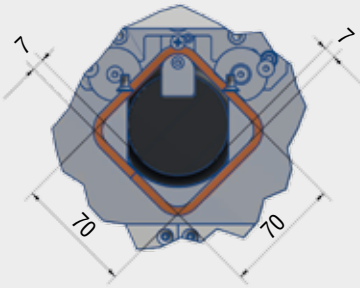
UWAGA: warunkiem jest stosowanie stempla gnącego o promieniu równym grubości giętej szyny.

Wkładka	A	B	C	L dla C=95 mm	L dla C=105 mm
HG 201	65	65	80	95	500
HG 202	45	45	75	95	500
HG 203	40	40	75	95	500

Inne wkładki na zamówienie po konsultacjach konstrukcyjnych.



Specjalny kształt blatu umożliwia stabilne gięcie długich szyn.



Minimalny wymiar wewnętrzny przy gięciu w profil C wynosi 70 mm.



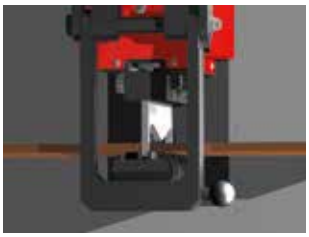
Gięcie HG 201.



Gięcie HG 201.



Gięcie HG 201.



Gięcie HG 205.

Stanowisko do obróbki szyn prądowych HD 160

Stanowisko do otworowania szyn prądowych z dodatkową opcją cięcia (gilotyna HC 160) lub gięcia (HG 160):
- szerokość szyny 40 ÷ 160 mm
- grubość szyny 5 ÷ 13 mm
- maksymalna długość szyny 3 m

Cechy szczególne:
- wyposażone w liniały pomiarowe umożliwiające pozycjonowanie szyny z dokładnością 0,1mm
- możliwość wykonywania otworów w niepełnym materiale
- wycinanie otworów owalnych równolegle lub wzdłuż obrabianej szyny
- wykonywanie otworów okrągłych i owalnych bez gratu
- cięcie szyn bez odkształceń i gratu (dotyczy HC 160)
- panel dotykowy zaprogramowany w językach: polskim, angielskim, niemieckim i rosyjskim
- prowadnice rolkowe z obu stron korpusu



Wymiary (DxSxW): 4500(6500)x750x1650 mm; Masa: 270 (300) kg
Nacisk: 190kN; Ciśnienie robocze: 630 bar.
Zasilanie: 3 x 400V/230V; 1,2 kW

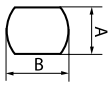
Rodzaje stanowisk	Typ
Stanowisko do otworowania (prowadnica 2 m)	HD 160-2
Stanowisko do otworowania (prowadnica 3 m)	HD 160-3
Gilotyna	HC 160
Giętarka	HG 160

Wyposażenie stanowiska do obróbki szyn prądowych HD 160

Wymiary standardowe wycinaków okrągłych:

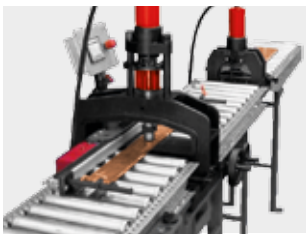
Oznaczenie	Średnica otworu [mm]	Pod śrubę M
HD 163 – 8,5	8,5	8
HD 163 – 11	11	10
HD 163 – 13	13	12
HD 163 – 17	17	16
HD 163 – 21	21	20

Wymiary standardowe wycinaków owalnych:



Oznaczenie	Wymiar A [mm]	Wymiar B [mm]	Pod śrubę M
HD 164 8,5-12	8,5	12	8
HD 164 11-16	11	16	10
HD 164 13-18	13	18	12
HD 164 17-21	17	21	16

UWAGA: na zamówienie wykonujemy również wycinaki o innych wymiarach.



Możliwość wykonywania otworów w niepełnym materiale.



Wycinanie otworów HD 163, HD 164.



Cięcie HC 160.



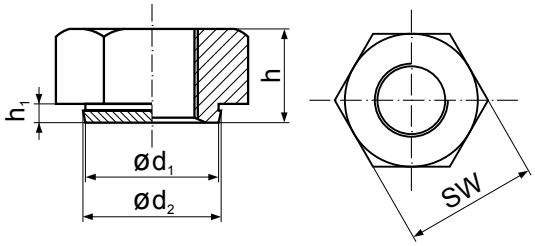
Gięcie HG 160.



Nakrętki wciskane NW

NOWOŚĆ





Nakretki wciskane:
- wykonane ze stali automatowej 11SMnPb30
- hartowane powierzchniowo
- ocynkowane
- wysoki standard wykonania
- specjalna geometria gwarantuje optymalne połączenie nakrętki z elementem konstrukcji

Gwint	Grubość blachy [mm]	Wymiar sześciokąta [mm]	d_1 ø [mm]	d_2 ø [mm]	Wysokość kołnierza h_1 [mm]	Wysokość nakrętki h [mm]
M8	2	13	10	10,3	1,8	6,5
M10	2	15	12,5	12,85	1,8	8
M12	3	17	14,5	14,85	2,9	10

Próba odkręcenia nakrętki po wprasowaniu w blachę stalową

Rozmiar nakrętki	M8	M10	M12
Wartość minimalna [Nm.]	24	41	41









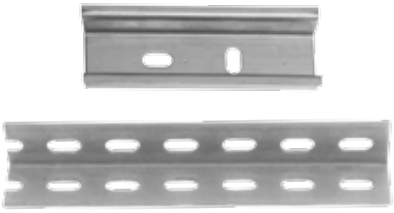




Przecinarki szyn montażowych GLS

Przecinarki ręczne do cięcia szyn montażowych:
- profile wg zamówienia - tabela str. 80
- cięcie bez odpadu i bez gratu

Masa: 9,2 kg; Wysokość: 300 mm; Nacisk: 45 kN



Typ GLS 1
Jeden profil



Typ GLS 2
Dwa profile



Przecinarki szyn montażowych GLP

Przecinarki hydrauliczne do cięcia szyn montażowych:
- profile wg zamówienia - tabela na str. 80
- cięcie bez odpadu i bez gratu

Współpracuje z pompą hydrauliczną H 800 i agregatami hydraulicznymi: AH 100, AH 500, AH 550.
Masa: 3,4 kg; Wysokość: 310 mm; Nacisk: 80 kN

Typ GLP 1 Jeden profil



Typ GLP 2 Dwa profile



Przecinarka szyn montażowych GLR 6

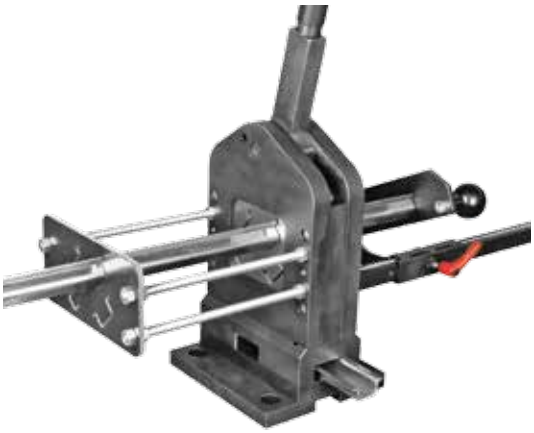
Przecinarka ręczna do cięcia szyn montażowych. Opcjonalnie moduł do wycinania podłużnych i poprzecznych otworów eliptycznych:
- szybkie cięcie bez deformowania i bez gratu
- cięte profile od 2 do 6 w zależności od wymiarów - tabela str. 80
- wycinanie otworów (6,4 x 12,4 mm) pod śruby M6 w szynach TS35

Wymiary z modułem do otworowania (DxSxW): 240x160x1167 mm; Masa: 17,5 kg;
UWAGA: wersja standardowa z dwoma profilami.
Liniał zamawiany dodatkowo.



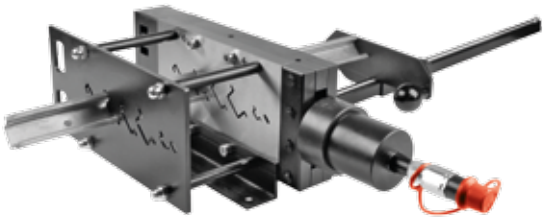








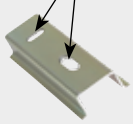
Przecinarka szyn montażowych GL 6



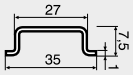
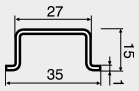
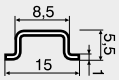
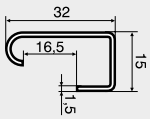
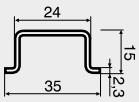
Przecinarka hydrauliczna do cięcia szyn montażowych oraz wycinania podłużnych i poprzecznych otworów eliptycznych:
- łatwe cięcie bez deformowania i bez gratu
- cięte profile wg zamówienia - tabela poniżej
- wycinanie otworów (6,4 x 12,4 mm) pod śrubę M6 w szynach TS35

Współpracuje z pompą hydrauliczną H 800 lub agregatami hydraulicznymi: AH 100, AH 500, AH 550.
Masa: 17,3 kg; Nacisk: 112 kN

Wycięte otwory eliptyczne



PROFILE SZYN MONTAŻOWYCH

Profil	Wzór (wymiary w mm)	Typ szyny	Wykonanie wg normy
P1		TS 35	PN-EN 60715:2007
P2		TS 35C	PN-EN 60715:2007
P3		TS 15	PN-EN 60715:2007
P4		TS 32	PN-EN 60715:2007
P5		TS 35C1	PN-EN 60715:2007
		inne profile cienkościenne: stal, Al, Cu – wg uzgodnień	

Napędy hydrauliczne

Pompa hydrauliczna 82
Agregaty hydrauliczne 82



Pompa hydrauliczna H 800, H 800M, H 800A, H 800AM



Pompa hydrauliczna do prac montażowych i remontowych w miejscach trudno dostępnych, z dala od źródeł energii:
- współpracuje ze wszystkimi głowicami i urządzeniami produkcji ERKO (wyposażonymi w szybkozłącze PT)
- wydajna praca - 2 obwody:
  - szybkiego dojazdu (niskie ciśnienie)
  - pracy (wysokie ciśnienie)
- standardowo wyposażona w przewód hydrauliczny (dł. 2m) i szybkozłącze PM
- możliwość wykonania pompy z manometrem (H 800M), z automatycznym spustem (H 800A), z automatycznym spustem i manometrem (H 800AM)

Długość: 450 mm; Masa: 8,4 kg; Ciśnienie robocze: 630 bar





Pompa z manometrem, i automatycznym spustem (H 800AM).

Agregat hydrauliczny AH 100






Agregat hydrauliczny o napędzie elektrycznym (akumulatorowym):
- przewód hydrauliczny dł. 2,5 m
- współpracuje ze wszystkimi głowicami i urządzeniami produkcji ERKO (wyposażonymi w szybkozłącze PT)
- napięcie zasilania 24V. Pojemność wbudowanego akumulatora 9Ah
- wydajność 0,31L/min przy ciśnieniu 630 bar
- stopień ochrony IP41
- użytkowa ilość oleju: 0,65 l

Wymiary 415x315x220 mm; Masa 20 kg
W zestawie ładowarka do wbudowanego akumulatora
UWAGA: Opcjonalnie zasilacz 230V AC/24V DC o symbolu AH_100-AC/DC, umożliwiający pracę niezależnie od akumulatora.

Agregaty hydrauliczne AH 500, AH 550





Agregaty hydrauliczne o napędzie elektrycznym:
- wyposażone w przewód hydrauliczny zakończony szybkozłączem PM
- standardowo wyposażone w przewód hydrauliczny (dł. 2,5 m) zakończony szybkozłączem PM, umożliwiającym współpracę ze wszystkimi głowicami i urządzeniami produkcji ERKO zakończonymi szybkozłączem PT

Wymiary 520x370x690 mm; Masa 43 kg.
Na życzenie Klienta możliwe jest wykonanie z wieloma wyjściami ciśnieniowymi i inną długością przewodu hydraulicznego. Praca na ciśnieniu 380 bar zmniejsza obciążenie głowicy w operacjach, w których 380 bar wystarcza i gwarantuje poprawność wykonania cyklu.

Cechy szczególne	AH 500	AH550
napięcie zasilania	3 x 400V/230V 1 x 230V (zalecany do prac mniej intensywnych)	3 x 400V/230V
moc silnika	0,85 kW	1,4 kW
wydajność	0,66 l/min	1,33 l/min

Technologia połączeń REKIN®

Końcówki i złączki REKIN® 84
Głowice hydrauliczne w technologii REKIN® . . . 86
Napędy w technologii REKIN® 88
Wysięgniki 88



Złączka REKIN®

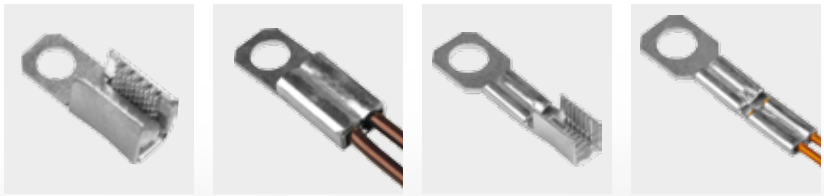
do przewodów nawojowych emaliowanych i nieizolowanych Cu i Al

Technologia połączeń REKIN® dedykowana jest do łączenia emaliowanych przewodów nawojowych w silnikach i transformatorach olejowych, przewodów miedzianych i aluminiowych, okrągłych i profilowych. Pomagamy w doborze technologii i innych konfiguracji wg ustaleń z Klientem.

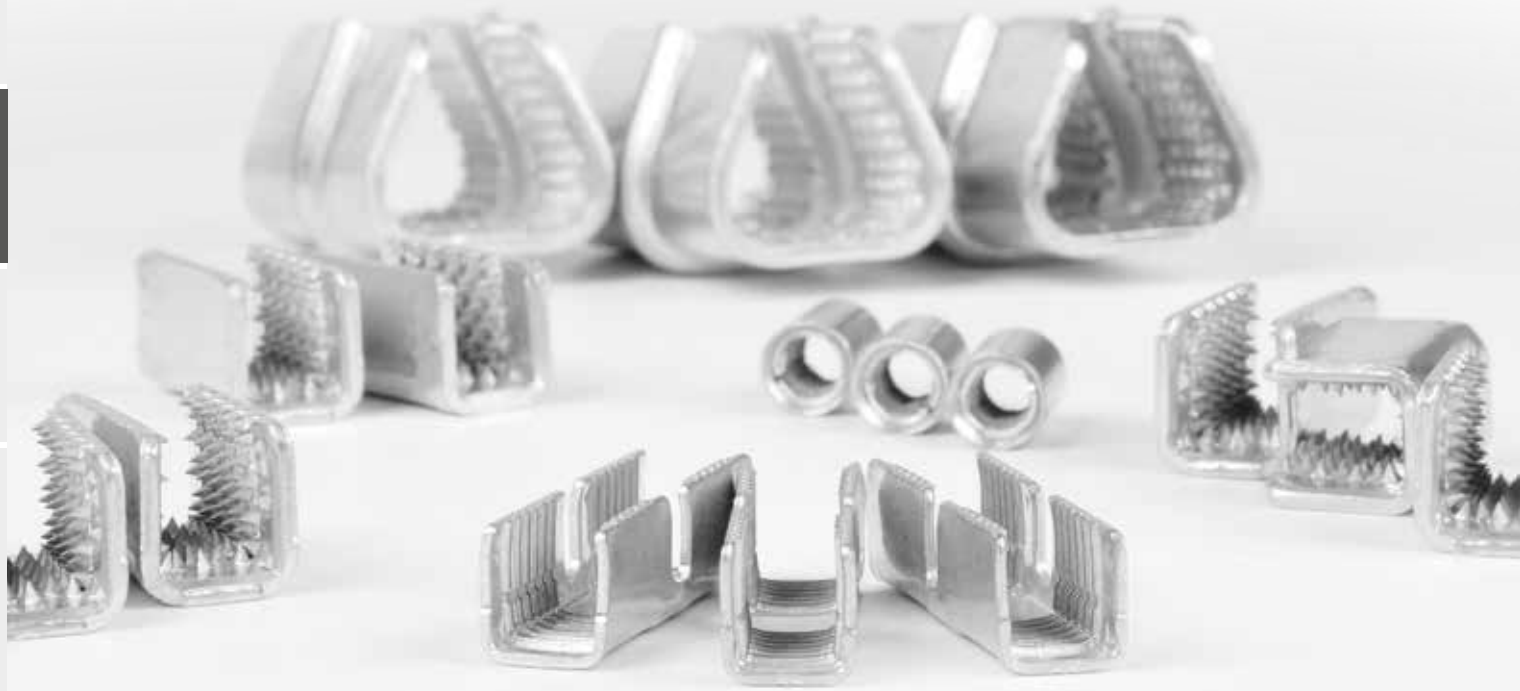
- Jakość połączenia:
  Połączenia wykonane złączkami REKIN spełniają wymagania normy PN-EN 61238-1. Potwierdzeniem są certyfikaty wydane przez Instytut Elektrotechniki w Warszawie.
- Trwałe połączenie:
  Połączenia wykonywane złączkami REKIN pracują bezawaryjnie w transformatorach od ponad 10 lat.
- Czysta technologia:
  Dzięki zastosowaniu technologii REKIN wyeliminowane zostało uciążliwe usuwanie emalii izolacyjnej z łączonych przewodów. Nie należy obawiać się o zanieczyszczenie opiłkami uzwojeń transformatora.
- Ekologiczna technologia:
  Złączka REKIN szybko i pewnie zastępuje szkodliwe dla otoczenia procesy lutowania i opalania emalii izolacji.
- Prosta obsługa:
  Dedykowane i wydajne narzędzia oraz pomoc firmy Erko w opracowaniu i uruchomieniu technologii, umożliwiają bezproblemowe dostosowanie i wdrożenie technologii REKIN w przedsiębiorstwie Klienta.
- Wzrost efektywności:
  Wszyscy nasi Klienci którzy wdrożyli technologię REKIN osiągnęli znaczący wzrost wydajności w porównaniu do technologii poprzednio stosowanej.
- Oszczędna technologia:
  Eliminacja procesów przygotowawczych, energochłonnego procesu lutowania, zmniejszenie magazynowego asortymentu łączników, wysoka efektywność procesu sprawiają iż wykonywanie połączeń w technologii REKIN jest tańsze od tradycyjnych metod.
- Uniwersalna technologia:
  Pojedynczą złączką REKIN jesteśmy w stanie wykonać połączenie przewodów o różnym przekroju, kształcie i wykonanych z różnego materiału. Przekładając to na kilkanaście typów złączek możemy połączyć ze sobą każdy przewód mieszczący się w zakresie stosowania złączek REKIN. Jesteśmy w stanie zaproponować alternatywne rozwiązanie połączenia do każdego obecnie stosowanego w przedsiębiorstwie Klienta.



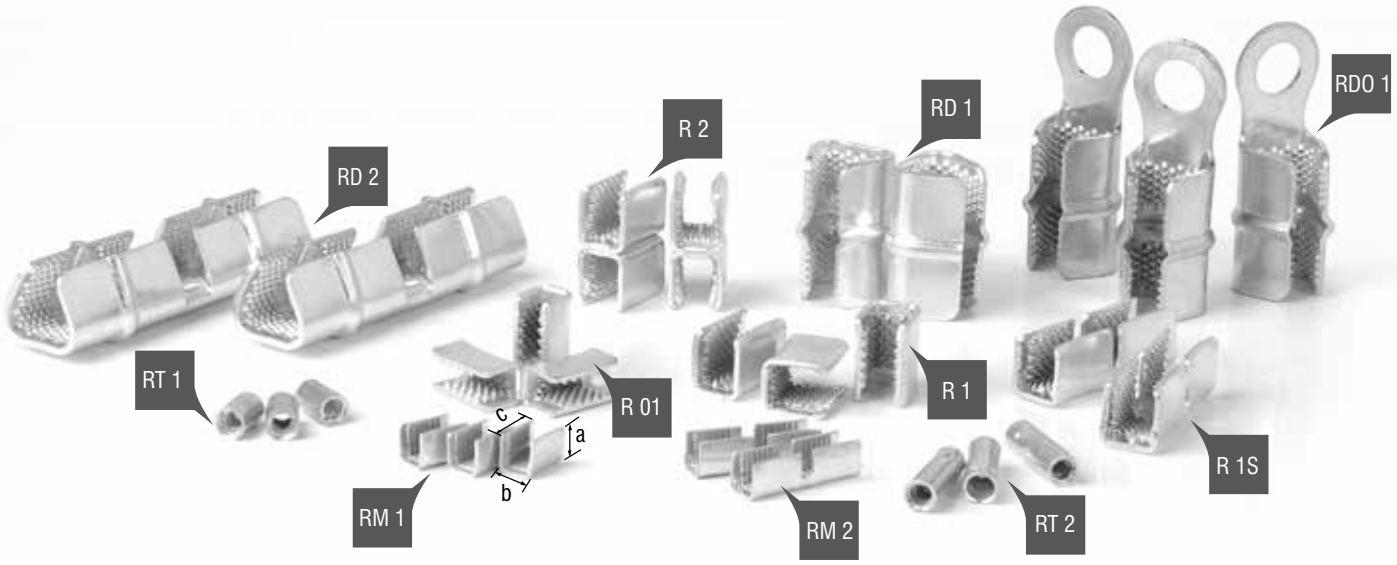
Po wykonaniu połączenia końcówkami i złączkami REKIN, ostrza złączki przebijają izolację i wbijają się w rdzeń łączonych przewodów. Uzyskane zostaje w ten sposób trwałe połączenie elektryczne i mechaniczne.



Możliwość adaptacji złączek do potrzeb Klienta.



Typowe rodzaje złączek



Typ złączki	Przewody okrągłe Zakres średnic [mm]		Przewody profilowe Zakres profili [mm]				Przekrój łączny [mm²]	Wymiary złączki [mm]			Narzędzia do zaciskania
			grubość		szerokość						
	Rekomendowane do połączeń Cu										
	ømin	ømax	min	max	min	max		a	b	c	
RT 1	0,5	1,5					1,77	ø7	-	11	GRT 1, EGRT 1
RT 2	0,5	1,5					3,54	ø7	-	22	
RM 1	0,55	1,5	-	-	-	-	3,5	8	8	12,5	GRM 1, EGRM 1
RM 2	0,55	1,5	-	-	-	-	3,5x2	8	8	28	
R 01	1,5	3	2	4,5	2	2,3	10,5	10,5	10	19,5	GR 1
R 1	1,5	5	2	4,1	2	7,1	26,6	14,5	13	19,5	
R 1S	1,5	5	2	4,1	2	7,1	26,6x2	14,5	13	42	
R 2	1,5	5	2	4,1	2	7,1	26,6x2	29	13	19,5	
RDO 1			2,15*	4	5*	14,5	25-65	19	23,5	65,5	GRD 1
RD 1			2,15*	4	5*	14,5	25-65	19	23,5	36,5	
RD 2			2,15*	6,5	5*	14,5	25-65x2	19	23,5	81,5	

* zakresy rekomendowane

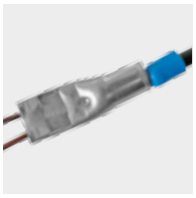
Typ złączki	Przewody okrągłe Zakres średnic [mm]		Przewody profilowe Zakres profili [mm]				Przekrój łączny [mm²]	Wymiary złączki [mm]			Narzędzia do zaciskania
			grubość		szerokość						
	Rekomendowane do połączeń Al										
	ømin	ømax	min	max	min	max		a	b	c	
RT 1	0,8	1,9					1,77	ø7	-	11	GRT 1, EGRT 1
RT 2	0,8	1,9					3,54	ø7	-	22	
RM 1	0,8	2,2	-	-	-	-	3,5	8	8	12,5	GRM 1, EGRM 1
RM 2	0,8	2,2	-	-	-	-	3,5x2	8	8	28	
R 01	1,5	3	2	4,5	2	2,3	10,5	10,5	10	19,5	GR 1
R 1	1,5	5	2	4,1	2	7,1	26,6	14,5	13	19,5	
R 1S	1,5	5	2	4,1	2	7,1	26,6x2	14,5	13	42	
R 2	1,5	5	2	4,1	2	7,1	26,6x2	29	13	19,5	
RDO 1			3,15	4	5	14,5	25-65	19	23,5	65,5	GRD 1
RD 1			3,15	4	5	14,5	25-65	19	23,5	36,5	
RD 2			3,15	6,5	5	14,5	25-65x2	19	23,5	81,5	

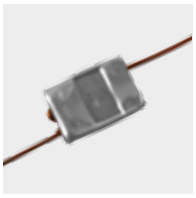
Elektropraska EGRT



Elektropraska hydrauliczna do złączek typu REKIN®:
- RT 1, RT 2
- na przewodach nawojowych emaliowanych i nieizolowanych
- wyposażona w matryce typ SRT
- zasilanie akumulatorowe z wydajnym akumulatorem Li-Ion
- automatyczny spust po osiągnięciu maksymalnego ciśnienia
- automatyczny wyłącznik kończący cykl pracy po wykonaniu zaprasowania
- sygnalizacja prawidłowego zaprasowania - zieloną diodą, nieprawidłowego zaprasowania - czerwoną diodą
- elektroniczna rejestracja cyklu pracy- transfer danych przez USB

W zestawie ładowarka, dwa akumulatory.
Długość: 436 mm; Masa: 3 kg





Forma zaprasowania złączki na przewodzie.





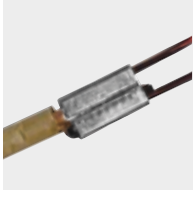
Elektropraska EGRM



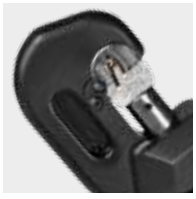
Elektropraska hydrauliczna do złączek typu REKIN®:
- RM 1, RM 2
- na przewodach nawojowych emaliowanych i nieizolowanych
- wyposażona w matryce typ SRM
- zasilanie akumulatorowe z wydajnym akumulatorem Li-Ion
- automatyczny spust po osiągnięciu maksymalnego ciśnienia
- automatyczny wyłącznik kończący cykl pracy po wykonaniu zaprasowania
- sygnalizacja prawidłowego zaprasowania - zieloną diodą, nieprawidłowego zaprasowania - czerwoną diodą
- elektroniczna rejestracja cyklu pracy- transfer danych przez USB

W zestawie ładowarka, dwa akumulatory.
Długość: 401 mm; Masa: 2,9 kg





Forma zaprasowania złączki na przewodzie.



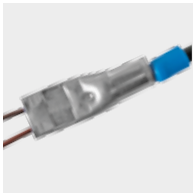


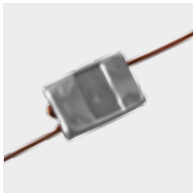
Głowica hydrauliczna GRT 1

Głowica do złączek typu REKIN®:
- RT 1, RT 2
- na przewodach nawojowych emaliowanych i nieizolowanych
- wyposażona w matryce typ SRT
- szybkozłącze typ PRT

Długość: 330 mm; Masa: 2,7 kg







Forma zaprasowania złączki na przewodzie.



Matryce zaciskowe typ SRT

Stosowane do złączek typ RT 1, RT 2.

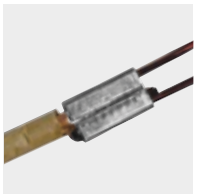
Głowica hydrauliczna GRM 1

Głowica do złączek typu REKIN®:
- RM 1, RM 2
- na przewodach nawojowych emaliowanych i nieizolowanych
- wyposażona w matryce typ SRM
- szybkozłącze typ ZT

Długość: 220 mm; Masa: 1,5 kg







Forma zaprasowania złączki na przewodzie.

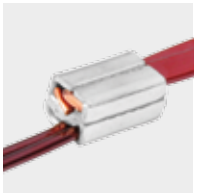
Głowica hydrauliczna GR 1

Głowica do złączek typu REKIN®:
- R 1, R 1S, R 2, R 01
- na przewodach nawojowych emaliowanych i nieizolowanych
- współpracuje z matrycami typ SR
- szybkozłącze typ PT

Długość: 330 mm; Masa (bez matryc): 5,6 kg







Forma zaprasowania złączki na przewodzie.



Matryce zaciskowe typ SR 01

Stosowane do złączek typ R 01.

Matryce zaciskowe typ SR 1

Stosowane do złączek typ R 1, R 1S.

Matryce zaciskowe typ SR 2

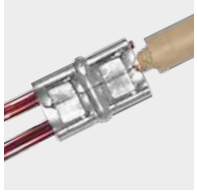
Stosowane do złączek typ R 2.

Głowica hydrauliczna GRD 1

Głowica do złączek typu REKIN®:
- RD 1, RD 2, RDO 1
- na przewodach nawojowych emaliowanych i nieizolowanych
- wyposażona w matryce typ SRD
- szybkozłącze typ PT

Długość: 420 mm; Masa: 18,5 kg







Forma zaprasowania złączki na przewodzie.

Agregaty hydrauliczne AH 300R, AH 300RM, AH 400RD, AH 200 RT



AH 300R
AH 300RM
AH 400RD
AH 200RT

Agregat hydrauliczny o napędzie elektrycznym:
- ciśnienie robocze: 200 ÷ 650 bar
- napięcie zasilania: 3 x 400 V/230 V (nieistotna kolejność faz)
- moc silnika: 1,1 kW
- wydajność: 0,66÷1,33 l/min
- współpracują z głowicami GR 1, GRM 1, GRT 1, GRD 1
- wyposażone w przewód hydrauliczny zakończony szybkozłączem: PM dla głowic: GR 1 i GRD 1, ZM dla GRM 1 oraz PRM dla GRT 1
- przewód hydrauliczny dł. 2,5 m

Wózek z wysięgnikiem WB

Wysięgnik w połączeniu z głowicą GR 1, GRT 1, GRM 1, GRD 1 i odpowiednim agregatem stanowi zintegrowane stanowisko pracy jak na zdjęciu.

WB 6



WB 7



WB 1



Wykonanie specjalne AH 300 R3 + WB6



Agregat hydrauliczny o napędzie elektrycznym (do zasilania głowic hydraulicznych GR 1, GRM 1, GRT 1) z wózkiem i wysięgnikiem WB 6 stanowi zintegrowane stanowisko umożliwiające pracę trzema różnymi głowicami.



Końcówki i złączki kablowe

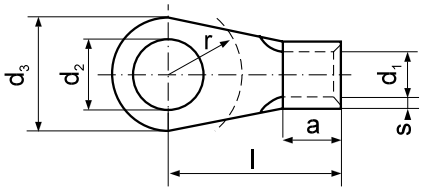
Końcówki oczkowe, aparatowe i wtykowe 90
Końcówki tulejkowe 98
Końcówki konektorowe i pazurkowe 102
Końcówki i złączki rurowe Cu 105
Końcówki i złączki Al 118
Końcówki i złączki Al - Cu 123
Końcówki i złączki śrubowe 1 - 36kV 126
Końcówki i złączki na średnie napięcie 128
Końcówki do ekranów kabli telekomunikacyjnych . . . 130



Końcówka oczkowa KOA

do kabli Cu wielodrutowych





Bez izolacji
Materiał: miedź cynowana galwanicznie
Wykonanie wg DIN 46234

Przekrój żyły [mm²]	Pod śrubę M	d_2 [mm]	Oznaczenie końcówki	s [mm]	d_1 [mm]	d_3 [mm]	l [mm]	a [mm]	r [mm]	Waga [g/szt.]	Liczba [szt.]	Narzędzia do zaciskania
0,1 ÷ 0,5 **	2	2,2	KOA 2-0,5	0,5	1	5	10	4	4	0,20	100	
	2,5	2,7	KOA 2,5-0,5			5	10		4	0,20		
	3	3,2	KOA 3-0,5			5	10		4,5	0,20		AE22-05,
	4	4,3	KOA 4-0,5			6,5	12		6	0,40		ETA66
	5	5,3	KOA 5-0,5			8	12		6,5	0,30		
	6	6,5	KOA 6-0,5 *			10	13		7	0,41		
0,5 ÷ 1	3	3,2	KOA 3-1	0,8	1,6	6	11	5	4,5	0,53	100	
	4	4,3	KOA 4-1			8	12		5,5	0,66		
	5	5,5	KOA 5-1-A *			8	12		6	0,80		
	5	5,5	KOA 5-1			10	12		6	0,80		
	6	6,5	KOA 6-1 *			12	17		10	1,05		PR33, A22-2, A11-6, RA16, ETA66, PP8, PP19
	8	8,5	KOA 8-1 *			12	17		10	0,85		
1,5 ÷ 2,5	3	3,2	KOA 3-2,5	0,8	2,3	6	11	5	4,5	0,60	100	
	4	4,3	KOA 4-2,5			8	12		6	0,70		
	5	5,5	KOA 5-2,5			10	14		6,5	0,90		
	6	6,5	KOA 6-2,5			11	16		6,5	1,00		
	8	8,5	KOA 8-2,5			14	17		10	1,24		
	10	11	KOA 10-2,5 *			18	20		12	1,77		
	12	13	KOA 12-2,5 *			18	20		13	1,40		
	16	17	KOA 16-2,5 *			22	21		17	1,90		
4 ÷ 6	4	4,3	KOA 4-6	1	3,6	8	14	6	6	1,30	100	
	5	5,5	KOA 5-6			10	15		6,5	1,60		PR33, A11-6, RA16, ETA66, PP8, PP19
	6	6,5	KOA 6-6			11	16		7,5	1,70		
	8	8,5	KOA 8-6			14	19		10	2,10		
	10	11	KOA 10-6			18	21		12	2,78		
	12	13	KOA 12-6 *			18	21		12	3,20		
10	4	4,3	KOA 4-10 *	1,1	4,5	11	16	8	6,5	2,35	100	EPZC300, EPZ300, GZ300, HRZ300, PRZ240, GO300, HR300, GU120, HR100-U, PR240, R50, RA16, PP19
	5	5,5	KOA 5-10 *			11	16		6,5	2,35		
	6	6,5	KOA 6-10			11	17		7,5	2,41		
	8	8,5	KOA 8-10			14	20		10	2,97		
	10	11	KOA 10-10			18	21		12	3,35		
	12	13	KOA 12-10			22	23		13	4,30		
16	5	5,5	KOA 5-16	1,2	5,8	11	20	10	7,5	3,85	100	
	6	6,5	KOA 6-16			11	20		7,5	3,70		RA16
	8	8,5	KOA 8-16			14	22		10	4,10		PP19
	10	11	KOA 10-16			18	24		12	5,00		+ jak niżej
	12	13	KOA 12-16			22	26		13	5,85		



Forma zaprasowania końcówki KOA

Przekrój żyły [mm²]	Pod śrubę M	d_2 [mm]	Oznaczenie końcówki	s [mm]	d_1 [mm]	d_3 [mm]	l [mm]	a [mm]	r [mm]	Waga [g/szt.]	Liczba [szt.]	Narzędzia do zaciskania
25	6	6,5	KOA 6-25	1,5	7,5	12	25	11	7,5	6,80	50	
	8	8,5	KOA 8-25			16	25		10	7,60		PP19
	10	11	KOA 10-25			18	26		12	7,60		+ jak niżej
	12	13	KOA 12-25			22	31		13	9,70		
35	6	6,5	KOA 6-35	1,6	9	15	26	12	10	9,60	50	EPZC300, EPZ300, GZ300, HRZ300, PRZ240, GO300, HR300, GU120, HR100-U, PR240, R50
	8	8,5	KOA 8-35			16	26		10	9,44		
	10	11	KOA 10-35			18	27		12	9,34		
	12	13	KOA 12-35			22	31		12	11,80		
50	6	6,5	KOA 6-50	1,8	11	18	34	16	10	17,10	50	
	8	8,5	KOA 8-50			18	34		12	16,80		
	10	11	KOA 10-50			18	34		12	16,30		
	12	13	KOA 12-50			22	36		13	17,90		
	16	17	KOA 16-50			28	40		16	21,10		
70	6	6,5	KOA 6-70	2	13	22	38	18	12	25,90	20	EPZC300, EPZ300, GZ300, HRZ300, PRZ240, GO300, HR300, GU120, HR100-U, PR240,
	8	8,5	KOA 8-70			22	38		13	24,00		
	10	11	KOA 10-70			22	38		13	24,60		
	12	13	KOA 12-70			22	38		13	23,80		
	16	17	KOA 16-70			28	42		16	40,50		
95	8	8,5	KOA 8-95	2,5	15	24	42	20	14	38,10	20	
	10	11	KOA 10-95			24	42		14	41,00		
	12	13	KOA 12-95			24	42		14	39,60		
	16	17	KOA 16-95			27	41		14	41,45		
120	8	8,5	KOA 8-120	3	16,5	24	44	22	12	53,80	20	
	10	11	KOA 10-120			24	44		12	54,00		
	12	13	KOA 12-120			24	44		13	53,50		
	16	17	KOA 16-120			29	44		16	56,80		

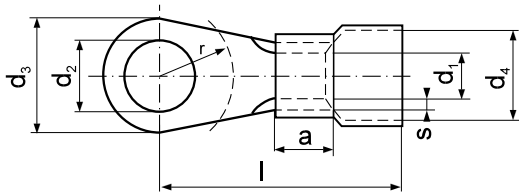
*– poza normą

**– część rurowa nielutowana

Końcówka oczkowa KOE

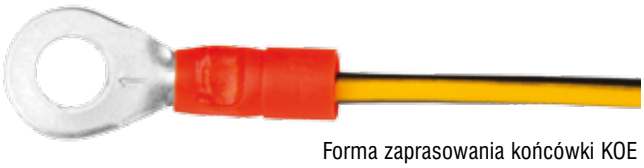
do kabli Cu wielodrutowych





Z izolacją poliamidową
Trwałość termiczna: -40°C do +125°C
Materiał: miedź cynowana galwanicznie
Wykonanie tulejki zgodnie z DIN 46234

Przekrój żyły [mm²]	Pod śrubę M	d_2 [mm]	Oznaczenie końcówki	s [mm]	d_1 [mm]	d_3 [mm]	d_4 [mm]	l [mm]	a [mm]	r [mm]	Waga [g/szt.]	Liczba [szt.]	Narzędzia do zaciskania
0,1 ÷ 0,5	2	2,2	KOE 2-0,5	0,5	1	5	2,8	14	4	4	0,35	100	
	2,5	2,7	KOE 2,5-0,5			5		14		4	0,35		
	3	3,2	KOE 3-0,5			5		14		4,5	0,30		AE 22-05
	4	4,3	KOE 4-0,5			6,5		16		6	0,30		
	5	5,3	KOE 5-0,5			8		16		6,5	0,40		
	6	6,5	KOE 6-0,5 *			10		17		7	0,51		
0,5 ÷ 1,0	3	3,2	KOE 3-1	0,8	1,6	6	4	16	5	4,5	0,60	100	
	4	4,3	KOE 4-1			8		17		5,5	0,76		
	5	5,5	KOE 5-1-A *			8		17		6	0,87		
	5	5,5	KOE 5-1			10		17		6	0,87		
	6	6,5	KOE 6-1 *			12		22		10	1,21		
	8	8,5	KOE 8-1 *			12		22		10	1,03		PR33, E11-6, RE6, PP8, PP19
1,5 ÷ 2,5	3	3,2	KOE 3-2,5	0,8	2,3	6	5	16	5	4,5	0,78	100	
	4	4,3	KOE 4-2,5			8		17		6	0,89		
	5	5,5	KOE 5-2,5			10		19		6,5	1,08		
	6	6,5	KOE 6-2,5			11		21		6,5	1,20		
	8	8,5	KOE 8-2,5			14		22		10	1,40		
	10	11	KOE 10-2,5 *			18		25		12	1,96		
	12	13	KOE 12-2,5 *			18		25		13	1,70		
	16	17	KOE 16-2,5 *			22		26		16	1,95		
4 ÷ 6	4	4,3	KOE 4-6	1	3,6	8	7	20	6	6	1,73	100	
	5	5,5	KOE 5-6			10		21		6,5	1,95		
	6	6,5	KOE 6-6			11		22		7,5	2,02		
	8	8,5	KOE 8-6			14		25		10	2,50		
	10	11	KOE 10-6			18		26		12	3,10		
	12	12	KOE 12-6 *			18		26		12	1,39		PR33, E11-6, RE6, PP8, PP19
10	4	4,3	KOE 4-10 *	1,1	4,5	11	8,4	24	8	6,5	2,50	100	
	5	5,5	KOE 5-10 *			11		24		6,5	2,80		
	6	6,5	KOE 6-10			11		25		7,5	2,90		
	8	8,5	KOE 8-10			14		28		10	3,40		
	10	11	KOE 10-10			18		29		12	4,10		
	12	13	KOE 12-10			22		31		13	4,90		
16	5	5,5	KOE 5-16	1,2	5,8	11	9,7	30	10	7,5	4,60	100	
	6	6,5	KOE 6-16			11		30		7,5	4,60		
	8	8,5	KOE 8-16			14		32		10	4,90		
	10	11	KOE 10-16			18		34		12	5,32		
	12	13	KOE 12-16			22		36		13	6,65		EPZC300, EPZ300, GZ300, HRZ300, PRZ240, GO300, HR300, GU120, HR100-U, PR240, R50, RE16, PP19
25	6	6,5	KOE 6-25	1,5	7,5	12	12	36	11	7,5	8,20	50	
	8	8,5	KOE 8-25			16		36		10	8,70		
	10	11	KOE 10-25			18		37		12	8,30		PP19 + jak niżej
	12	13	KOE 12-25			22		42		13	11,14		



Forma zaprasowania końcówki KOE

Przekrój żyły [mm²]	Pod śrubę M	d [mm]	Oznaczenie końcówki	s [mm]	d_1 [mm]	d_3 [mm]	d_4 [mm]	l [mm]	a [mm]	r [mm]	Waga [g/szt.]	Liczba [szt.]	Narzędzia do zaciskania
35	6	6,5	KOE 6-35	1,6	9	15	12,8	38	12	10	10,94	50	EPZC300, EPZ300, GZ300, HRZ300, PRZ240, GO300, HR300, GU120, HR100-U, PR240, R50
	8	8,5	KOE 8-35			16		38		10	10,40		
	10	11	KOE 10-35			18		39		12	10,80		
	12	13	KOE 12-35			22		43		13	13,00		
50	6	6,5	KOE 6-50	1,8	11	18	15,5	50	16	10	20,00	50	
	8	8,5	KOE 8-50			18		50		12	19,90		
	10	11	KOE 10-50			18		50		12	19,20		
	12	13	KOE 12-50			22		52		13	20,90		
	16	17	KOE 16-50			28		56		16	23,90		
70	6	6,5	KOE 6-70	2	13	22	18	54	18	12	29,70	20	
	8	8,5	KOE 8-70			22		54		13	25,30		
	10	11	KOE 10-70			22		54		13	28,30		
	12	13	KOE 12-70			22		54		13	29,00		
	16	17	KOE 16-70			28		58		16	30,10		
95	8	8,5	KOE 8-95	2,5	15	24	21	57	20	14	47,30	20	
	10	11	KOE 10-95			24		57		14	46,70		
	12	13	KOE 12-95			24		57		14	45,50		
	16	16	KOE 16-95			27		57		14	45,00		
120	8	8,5	KOE 8-120	3	16,5	24	24,5	60	22	12	29,80	20	
	10	11	KOE 10-120			24		60		12	58,70		
	12	13	KOE 12-120			24		60		13	61,20		
	16	17	KOE 16-120			29		60		16	63,50		

kolory tulejek izolacyjnych * – poza normą.

Wykonanie standardowe: krawędzie zwiniętej części rurkowej są ze sobą zlutowane.

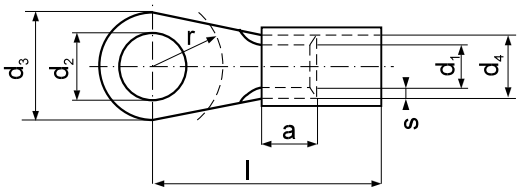
Wykonanie izolacji w klasie V0 wg indywidualnych ustaleń - oznaczenie np. KOE 5-1-V0.



Końcówka oczkowa KOV

do kabli Cu wielodrutowych





Z izolacją poliamidową
Trwałość termiczna: -40°C do +125°C
Materiał: miedź cynowana galwanicznie
Wykonanie wg DIN 46237

Przekrój żyły [mm²]	Pod śrubę M	d_2 [mm]	Oznaczenie końcówki	s [mm]	d_1 [mm]	d_3 [mm]	d_4 [mm]	l [mm]	a [mm]	r [mm]	Waga [g/szt.]	Liczba [szt.]	Narzędzia do zaciskania
0,5 ÷ 1	3	3,2	KOV 3-1	0,8	1,6	6	3,2	16	5	4,5	0,66	100	
	4	4,3	KOV 4-1			8		16		5,5	0,77		
	5	5,5	KOV 5-1			10		17		6	1,00		
	6	6,5	KOV 6-1 *			12		22		10	1,20		
	8	8,5	KOV 8-1 *			12		22		10	1,23		PR33
1,5 ÷ 2,5	3	3,2	KOV 3-2,5	0,8	2,3	6	3,9	17	5	4,5	1,00	100	E11-6
	4	4,3	KOV 4-2,5			8		18		6	0,91		RE6
	5	5,5	KOV 5-2,5			10		20		6,5	1,07		PP8
	6	6,5	KOV 6-2,5			11		20		6,5	1,18		PP19
	8	8,5	KOV 8-2,5			14		23		10	1,45		
	10	11	KOV 10-2,5			18		26		12	1,70		
	12	13	KOV 12-2,5			18		26		13	1,50		
	16	17	KOV 16-2,5			21		26		16	1,80		
4 ÷ 6	4	4,3	KOV 4-6	1	3,6	8	5,6	20	6	6	1,69	100	
	5	5,5	KOV 5-6			10		21		6,5	1,89		PR33
	6	6,5	KOV 6-6			11		22		7,5	2,02		E11-6
	8	8,5	KOV 8-6			14		25		10	2,50		RE6
	10	11	KOV 10-6			18		26		12	3,08		PP8
	12	13	KOV 12-6 *			18		27		12	4,02		PP19

kolory tulejek izolacyjnych, * - poza normą

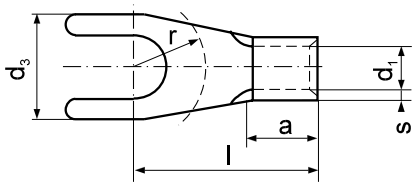
Wykonanie standardowe: krawędzie zwiniętej części rurkowej są ze sobą zlutowane.

Wykonanie izolacji w klasie V0 wg indywidualnych ustaleń – oznaczenie np. KOV 5-1-V0.

Końcówka aparatowa KNA

do kabli Cu wielodrutowych





Bez izolacji
Materiał: miedź cynowana galwanicznie
Wykonanie tulejki zgodnie z DIN 46234

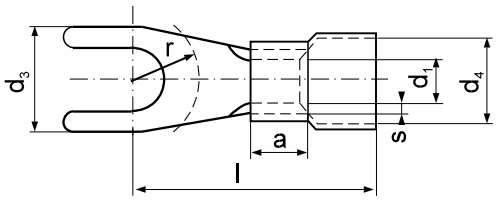
Przekrój żyły [mm²]	Pod śrubę M	Oznaczenie końcówki	s [mm]	d_1 [mm]	d_3 [mm]	l [mm]	a [mm]	r [mm]	Waga [g/szt.]	Liczba [szt.]	Narzędzia do zaciskania
0,5 ÷ 1	3	KNA 3-1	0,8	1,6	6	11	5	4,5	0,50	100	
	4	KNA 4-1			8	12		4,5	0,60		
	5	KNA 5-1			10	14		6,5	0,75		PR33
	6	KNA 6-1 *			11	17		7,6	0,95		A22-2
1,5 ÷ 2,5	3	KNA 3-2,5	0,8	2,3	6	11	5	4,5	0,55	100	A11-6
	3,5	KNA 3,5-2,5			6	11		4,5	0,50		RA16
	4	KNA 4-2,5-A *			6,8	12		4,5	0,69		ETA66
	4	KNA 4-2,5			8	12		4,5	0,65		PP8
	5	KNA 5-2,5			10	14		6,5	0,90		PP19
	6	KNA 6-2,5			11	16		7	1,00		
	8	KNA 8-2,5			14	17		10	1,20		
4 ÷ 6	4	KNA 4-6	1	3,6	8	14	6	4,5	1,40	100	PR33, A11-6
	5	KNA 5-6			10	15		6,5	1,60		RA16
	6	KNA 6-6			11	16		7	1,70		ETA66
	8	KNA 8-6			14	19		10	2,20		PP8, PP19
10	5	KNA 5-10	1,1	4,5	10	17	8	6,5	2,35	100	EPZC300, EPZ300, GZ300, HR300, PRZ240, GO300, HRZ300, GU120, HR100-U, PR240, R50, PP19, RA16
	6	KNA 6-10			11	17		7,5	2,30		
	8	KNA 8-10			14	19		10	2,80		

* – poza normą

do kabli Cu wielodrutowych

Końcówka aparatowa KNE

Z izolacją poliamidową
Trwałość termiczna: -40°C do +125°C
Materiał: miedź cynowana galwanicznie
Wykonanie tulejki zgodnie z DIN 46234





Przekrój żyły [mm²]	Pod śrubę M	Oznaczenie końcówki	s [mm]	d_1 [mm]	d_3 [mm]	d_4 [mm]	l [mm]	a [mm]	r [mm]	Waga [g/szt.]	Liczba [szt.]	Narzędzia do zaciskania
0,5 ÷ 1	3	KNE 3-1	0,8	1,6	6	4	16	5	4,5	0,64	100	PR33 E11-6 RE6 PP8 PP19
	4	KNE 4-1-A *			6,8		17		4,5	0,75		
	4	KNE 4-1			8		17		4,5	0,73		
	5	KNE 5-1			10		19		6,5	0,887		
	6	KNE 6-1 *			11		22		7	1,10		
1,5 ÷ 2,5	3	KNE 3-2,5	0,8	2,3	6	5	11	5	4,5	0,77	100	
	3,5	KNE 3,5-2,5			6		11		4,5	0,72		
	4	KNE 4-2,5-A *			6,8		17		4,5	0,86		
	4	KNE 4-2,5			8		17		4,5	0,88		
	5	KNE 5-2,5			10		19		6,5	1,07		
	6	KNE 6-2,5			11		21		7	1,21		
	8	KNE 8-2,5			14		22		10	1,45		
4 ÷ 6	4	KNE 4-6	1	3,6	8	7	20	6	4,5	1,68	100	PR33, E11-6 RE6 PP8 PP19
	5	KNE 5-6			10		21		6,5	1,87		
	6	KNE 6-6			11		22		7	2,03		
	8	KNE 8-6			14		25		10	2,49		
10	5	KNE 5-10	1,1	4,5	10	8,4	25	8	6,5	3,00	100	EPZC300, EPZ300, GZ300, HR300, PRZ240, GO300, HRZ300, GU120, HR100-U, PR240, R50, PP19, RA16
	6	KNE 6-10			11		25		7,5	3,30		
	8	KNE 8-10			14		27		10	3,04		

kolory tulejek izolacyjnych, * – poza normą

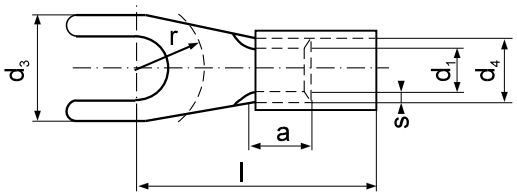
Wykonanie standardowe: krawędzie zwiniętej części rurkowej są ze sobą zlutowane.

Wykonanie izolacji w klasie V0 wg indywidualnych ustaleń – oznaczenie np. KNE 5-1-V0.

do kabli Cu wielodrutowych

Końcówka aparatowa KNV

Z izolacją poliamidową
Trwałość termiczna: -40°C do +125°C
Materiał: miedź cynowana galwanicznie
Wykonanie tulejki zgodnie z DIN 46237





Przekrój żyły [mm²]	Pod śrubę M	Oznaczenie końcówki	s [mm]	d_1 [mm]	d_3 [mm]	d_4 [mm]	l [mm]	a [mm]	r [mm]	Waga [g/szt.]	Liczba [szt.]	Narzędzia do zaciskania
0,5 ÷ 1	3	KNV 3-1	0,8	1,6	6	3,2	16	5	4,5	0,60	100	PR33 E11-6 RE6 PP8 PP19
	4	KNV 4-1-A *			6,8		17		4,5	0,70		
	4	KNV 4-1			8		17		4,5	0,70		
	5	KNV 5-1			10		19		6,5	0,75		
	6	KNV 6-1 *			11		22		7	1,05		
1,5 ÷ 2,5	3	KNV 3-2,5	0,8	2,3	6	3,9	11	5	4,5	0,76	100	
	3,5	KNV 3,5-2,5			6		11		4,5	0,75		
	4	KNV 4-2,5-A *			6,8		17		4,5	0,89		
	4	KNV 4-2,5			8		17		4,5	0,88		
	5	KNV 5-2,5			10		19		6,5	1,08		
	6	KNV 6-2,5			11		21		7	1,08		
	8	KNV 8-2,5			14		22		10	1,45		
4 ÷ 6	4	KNV 4-6	1	3,6	8	5,6	20	6	6,5	1,76	100	PR33, E11-6 RE6 PP8 PP19
	5	KNV 5-6			10		21		7,5	1,77		
	6	KNV 6-6			11		22		10	1,80		
	8	KNV 8-6			14		25		10	2,45		

kolory tulejek izolacyjnych, * – poza normą

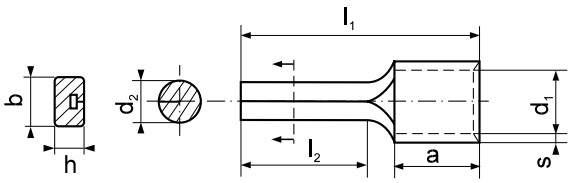
Wykonanie standardowe: krawędzie zwiniętej części rurkowej są ze sobą zlutowane.

Wykonanie izolacji w klasie V0 wg indywidualnych ustaleń – oznaczenie np. KNV 5-1-V0.

Końcówka wtykowa KWA

do kabli Cu wielodrutowych





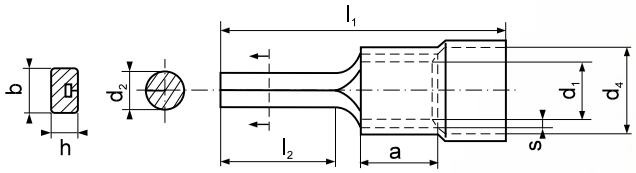
Bez izolacji
Materiał: miedź cynowana galwanicznie
Wykonanie wg DIN 46230

Przekrój żyły [mm²]	Oznaczenie końcówki	s [mm]	d_1 [mm]	d_2 [mm]	b [mm]	h [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	a [mm]	Waga [g/szt.]	Liczba [szt.]	Narzędzia do zaciskania
0,5 ÷ 1	KWA 1	0,8	1,6	1,9	-	-	17	10	5	0,55	100	PR33, A11-6, RA16, ETA66, PP8, PP19
	KWA 1-A	0,8	1,6	1,9	-	-	19	12	5	0,60	100	
	KWA 1-20	0,8	1,6	1,9	-	-	28	20	5	0,80	100	
1,5 ÷ 2,5	KWA 2,5	0,8	2,3	1,9	-	-	17	10	5	0,61	100	
	KWA 2,5-A	0,8	2,3	1,9	-	-	19	12	5	0,62	100	
	KWA 2,5-20	0,8	2,3	1,9	-	-	28	20	5	0,71	100	
4 ÷ 6	KWA 6	1	3,6	2,7	-	-	20	10	6	1,45	100	A11-6, PR33, RA16, ETA66, PP19
10	KWA 10	1,1	4,5	-	4,3	2,4	22	12	8	2,54	100	EPZC300, EPZ300, GZ300, HR300, PRZ240, GO300, HRZ300, GU120, HR100-U, PR240, R50, PP19, RA16
16	KWA 16	1,2	5,8	-	5,5	2,6	26	13	10	4,25	100	

Końcówka wtykowa KWE

do kabli Cu wielodrutowych





Z izolacją poliamidową
Trwałość termiczna: -40°C do +125°C
Materiał: miedź cynowana galwanicznie
Wg DIN 46230 wykonanie specjalne

Przekrój żyły [mm²]	Oznaczenie końcówki	s [mm]	d_1 [mm]	d_2 [mm]	d_4 [mm]	b [mm]	h [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	a [mm]	Waga [g/szt.]	Liczba [szt.]	Narzędzia do zaciskania
0,5 ÷ 1	KWE 1	0,8	1,6	1,9	4	-	-	22	10	5	0,65	100	PR33, RE6, E11-6, PP8, PP19
	KWE 1-A	0,8	1,6	1,9	4	-	-	24	12	5	0,70	100	
	KWE 1-20	0,8	1,6	1,9	4	-	-	33	20	5	0,90	100	
1,5 ÷ 2,5	KWE 2,5	0,8	2,3	1,9	5,1	-	-	22	10	5	0,78	100	
	KWE 2,5-A	0,8	2,3	1,9	5,1	-	-	24	12	5	0,72	100	
	KWE 2,5-20	0,8	2,3	1,9	5,1	-	-	33	20	5	1,05	100	
4 ÷ 6	KWE 6	1	3,6	2,7	7,2	-	-	26	10	6	1,77	100	PR33, E11-6, RE6, PP8, PP19
10	KWE 10	1,1	4,5	-	8,4	4,3	2,4	30	12	8	3,04	100	EPZC300, EPZ300, GZ300, HR300, PRZ240, GO300, HRZ300, GU120, HR100-U, PR240, R50, PP19, RE16
16	KWE 16	1,2	5,8	-	9,7	5,5	2,6	36	13	10	4,50	100	

kolory tulejek izolacyjnych

Wykonanie standardowe: krawędzie zwiniętej części rurkowej są ze sobą zlutowane.

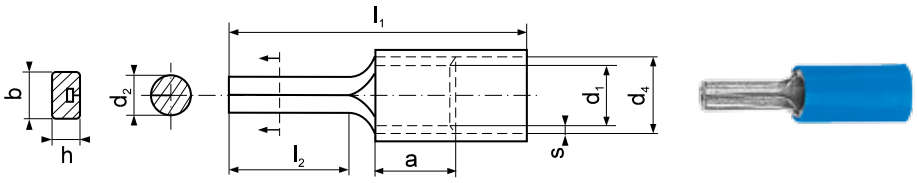
Wykonanie izolacji w klasie V0 wg indywidualnych ustaleń – oznaczenie np. KWE 6-V0.



do kabli Cu wielodrutowych

Końcówka wtykowa KWV

Z izolacją poliamidową
Trwałość termiczna: -40°C do +125°C
Materiał: miedź cynowana galwanicznie
Wykonanie wg DIN 46231



Przekrój żyły [mm²]	Oznaczenie końcówki	s [mm]	d_1 [mm]	d_2 [mm]	d_4 [mm]	b [mm]	h [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	a [mm]	Waga [g/szt.]	Liczba [szt.]	Narzędzia do zaciskania
0,5 ÷ 1	KWV 1	0,8	1,6	1,9	3,2	-	-	22	10	5	0,60	100	PR33, RE6, E11-6, PP8, PP19
	KWV 1-A	0,8	1,6	1,9	3,2	-	-	24	12	5	0,75	100	
	KWV 1-20	0,8	1,6	1,9	3,2	-	-	33	20	5	0,85	100	
1,5 ÷ 2,5	KWV 2,5	0,8	2,3	1,9	3,9	-	-	22	10	5	0,68	100	
	KWV 2,5-A	0,8	2,3	1,9	3,9	-	-	24	12	5	0,68	100	
	KWV 2,5-20	0,8	2,3	1,9	3,9	-	-	33	20	5	0,95	100	
4 ÷ 6	KWV 6	1	3,6	2,7	5,6	-	-	26	10	6	1,60	100	PR33, E11-6, RE6, PP8, PP19

kolory tulejek izolacyjnych

Wykonanie standardowe: krawędzie zwiniętej części rurkowej są ze sobą zlutowane.

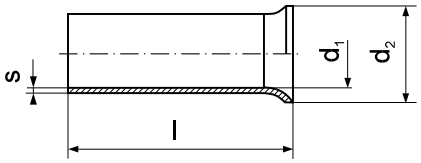
Wykonanie izolacji w klasie V0 wg indywidualnych ustaleń – oznaczenie np. KWV 6-V0.



Końcówka tulejkowa TA

do kabli Cu wielodrutowych





Bez izolacji
Materiał: miedź cynowana galwanicznie
Wykonanie wg DIN 46228 cz.1

Przekrój żyły [mm²]	Oznaczenie końcówki	s [mm]	d_1 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	Waga [g/szt.]	Liczba [szt.]	Narzędzia do zaciskania
0,5	TA 0,5-6	0,15	1	2,1	6	0,03	100	PR33, T10, T3, TC6 T16, T16S, T22-6
	TA 0,5-8				8 *	0,04		
	TA 0,5-10				10	0,06		
	TA 0,5-12				12 *	0,07		
0,75	TA 0,75-6	0,15	1,2	2,3	6	0,04	100	
	TA 0,75-8				8 *	0,05		
	TA 0,75-10				10	0,07		
	TA 0,75-12				12 *	0,06		
	TA 0,75-14				14 *	0,10		
1	TA 1-6	0,15	1,4	2,5	6	0,05	100	PR33, T10, T3, TC6, T16, T16S, T22-6, ETA66, PP8, PP19
	TA 1-8				8 *	0,06		
	TA 1-10				10	0,10		
	TA 1-12				12 *	0,11		
	TA 1-14				14 *	0,10		
1,5	TA 1,5-7	0,15	1,7	2,8	7	0,06	100	
	TA 1,5-8				8 *	0,07		
	TA 1,5-10				10	0,09		
	TA 1,5-12				12	0,11		
	TA 1,5-14				14 *	0,13		
	TA 1,5-18				18	0,16		
	TA 1,5-20				20 *	0,17		
2,5	TA 2,5-7	0,15	2,2	3,4	7	0,08	100	
	TA 2,5-8				8 *	0,09		
	TA 2,5-10				10	0,12		
	TA 2,5-12				12	0,14		
	TA 2,5-14				14 *	0,16		
	TA 2,5-18				18	0,21		
	TA 2,5-20				20 *	0,20		
4	TA 4-6	0,2	2,8	4,0	6 *	0,11	100	PR33, T10, TC6, T16, T16S T22-6, ETA66, PP8, PP19
	TA 4-9				9	0,17		
	TA 4-12				12	0,23		
	TA 4-14				14 *	0,27		
	TA 4-18				18	0,35		
	TA 4-20				20 *	0,36		
6	TA 6-10	0,2	3,5	4,7	10	0,24	100	PR33, T10, TC6, T16, T16S, T11-16, T22-6, ETA66, PP8, PP19
	TA 6-12				12	0,26		
	TA 6-15				15	0,35		
	TA 6-18				18	0,40		
	TA 6-21				21 *	0,46		
10	TA 10-12	0,2	4,5	5,8	12	0,34	100	
	TA 10-15				15	0,46		PR33, T10, T16, T16S, T11-16, ETA66, PP8, PP19
	TA 10-18				18	0,50		
	TA 10-21				21 *	0,61		
16	TA 16-12	0,2	5,8	7,5	12	0,47	100	
	TA 16-15				15	0,56		
	TA 16-18				18	0,71		
	TA 16-21				21 *	0,80		
	TA 16-25				25	0,96		
	TA 16-32				32	1,22		





Forma zaprasowania końcówki TA

Przekrój żyły [mm²]	Oznaczenie końcówki	s [mm]	d_1 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	Waga [g/szt.]	Liczba [szt.]	Narzędzia do zaciskania
25	TA 25-15	0,2	7,3	9,5	15	0,78	50	EPZC300, EPZ300, GZ300, HR300, PRZ240, GO300, HRZ300, PR33 GU120, HR100-U, PR240, R50, PP8, PP19, T25/35,
	TA 25-18				18	0,96		
	TA 25-21				21 *	1,14		
	TA 25-23				23 *	1,30		
	TA 25-27				27 *	1,44		
	TA 25-32				32	1,54		
35	TA 35-15	0,2	8,3	11	15 *	0,92	50	
	TA 35-18				18	0,94		
	TA 35-21				21 *	1,12		
	TA 35-23				23 *	1,22		
	TA 35-25				25	1,32		
	TA 35-32				32	1,76		
50	TA 50-18	0,3	10,3	13	18	1,71	20	T50, PP19, PP8 + jak niżej
	TA 50-25				25	2,15		
	TA 50-30				30 *	2,86		
	TA 50-32				32	2,99		
70 *	TA 70-25	0,5	13	16	25	4,70	20	EPZC300, EPZ300, GZ300, HR300, PRZ240, GO300, HRZ300, GU120, HR100-U, PR240, R50
	TA 70-30				30	5,89		
95 *	TA 95-25	0,5	15	18	25	5,70	20	
	TA 95-30				30	6,80		
120 *	TA 120-32	0,5	17	20	32	8,34	20	
150 *	TA 150-32	0,5	18,5	21	32	9,70	20	
185 *	TA 185-32	0,6	20	23,5	32	11,50	20	EPZC300, EPZ300, GZ300, HR300, PRZ240, GO300, HRZ300, GU120, HR100-U, PR240
	TA 185-40				40	14,45		

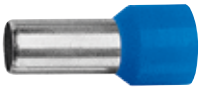
* - parametr poza normą DIN

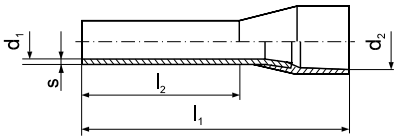
Możemy wykonać końcówki o innych wymiarach niż w tabeli wg indywidualnych ustaleń.



Końcówka tulejkowa TE

do kabli Cu wielodrutowych





Z izolacją poliamidową
Trwałość termiczna: -40°C do +125°C
Materiał: miedź cynowana galwanicznie
Wykonanie wg DIN 46228 cz.4

Przekrój żyły [mm²]	Oznaczenie końcówki	Kolor tulejki izolacyjnej	s [mm]	d_1 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	Waga [g/szt.]	Liczba [szt.]	Narzędzia do zaciskania
0,14 *	TE 0,14-6	szary	0,15	0,7	1,6	10	6	0,04	100	T16S
	TE 0,14-8					12	8	0,04		
0,25 *	TE 0,25-6	jasno-niebieski	0,15	0,75	1,8	10	6	0,05	100	T3, T16, T16S
	TE 0,25-8					12	8	0,05		
0,34 *	TE 0,34-6	turkus	0,15	0,8	2	10	6	0,04	100	
	TE 0,34-8					12	8	0,05		
0,5	TE 0,5-6 V	biały	0,15	1	2,6	12	6	0,08	100	PR33, T10 T16, T16S, TC6, T22-6, T3
	TE 0,5-8 V					14	8	0,08		
	TE 0,5-10 V					16	10	0,10		
0,5	TE 0,5-6	żółty *	0,15	1	2,6	12	6	0,08	100	
	TE 0,5-8					14	8	0,09		
	TE 0,5-10					16	10	0,10		
0,75	TE 0,75-6 V	szary	0,15	1,2	2,8	12	6	0,08	100	
	TE 0,75-8 V					14	8	0,08		
	TE 0,75-10 V					16	10	0,09		
	TE 0,75-12 V					18	12	0,13		
0,75	TE 0,75-6	niebieski *	0,15	1,2	2,8	12	6	0,08	100	
	TE 0,75-8					14	8	0,08		
	TE 0,75-10					16	10	0,09		PR33, T10, T3, TC6, T16, T16S T22-6, ETA66, PP8, PP19
	TE 0,75-12					18	12	0,12		
1	TE 1-6	czerwony	0,15	1,4	3	12	6	0,09	100	
	TE 1-8					14	8	0,09		
	TE 1-10					16	10	0,12		
	TE 1-12					18	12	0,12		
1,5	TE 1,5-8 V	czarny	0,15	1,7	3,5	14	8	0,12	100	
	TE 1,5-10 V					16	10	0,15		
	TE 1,5-12 V					18	12	0,16		
	TE 1,5-18 V					24	18	0,21		
1,5	TE 1,5-8	żółty *	0,15	1,7	3,5	14	8	0,12	100	
	TE 1,5-10					16	10	0,15		
	TE 1,5-12					18	12	0,15		
	TE 1,5-18					24	18	0,20		
2,5	TE 2,5-8	ciemno-niebieski	0,15	2,2	4,2	14	8	0,14	100	
	TE 2,5-10					16	10 *	0,19		
	TE 2,5-12					18	12	0,18		
	TE 2,5-18					24	18	0,26		
4	TE 4-10 V	szary	0,2	2,8	4,8	17	10	0,26	100	
	TE 4-12 V					20	12	0,29		
	TE 4-18 V					26	18	0,40		PR33, T10, TC6, T16, T16S, T22-6, ETA66, PP8, PP19
4	TE 4-10	czerwony *	0,2	2,8	4,8	17	10	0,26	100	
	TE 4-12					20	12	0,29		
	TE 4-18					26	18	0,40		
6	TE 6-10	żółty	0,2	3,5	6,3	18	10 *	0,40	100	
	TE 6-12					20	12	0,44	100	
	TE 6-15					23	15 *	0,55		PR33, T10, T22-6, TC6, T11-16, T16, T16S, ETA66, PP8, PP19
	TE 6-18					26	18	0,62		
10	TE 10-12	czerwony	0,2	4,5	7,6	22	12	0,62	100	
	TE 10-15					24	15 *	0,80		T10 + jak niżej
	TE 10-18					28	18	0,79		
16	TE 16-12	ciemno-niebieski	0,2	5,8	8,8	24	12	0,78	100	
	TE 16-15					27	15 *	0,95		PR33, T10, T16, T16S, T11-16, ETA66, PP8, PP19
	TE 16-18					28	18	1,10		
25	TE 25-16	żółty	0,2	7,3	11,2	30	16	1,26	50	
	TE 25-18					30	18	1,38		EPZC300, EPZ300, GZ300, HR300, PRZ240, PR33, GO300, HRZ300, GU120, HR100-U, PR240, R50, T25/35, PP8, PP19
	TE 25-22					36	22	1,94		
35	TE 35-16	czerwony	0,2	8,3	12,7	30	16	1,44	50	
	TE 35-18					30	18	1,54		
	TE 35-25					39	25	2,43		
50	TE 50-20	ciemno-niebieski	0,3	10,3	15	36	20	2,75	20	T50, PP19, PP8 + jak niżej
	TE 50-25					40	25	3,10		
70 *	TE 70-20	żółty	0,5	13	16,2	37	20	5,90	20	EPZC300, EPZ300, GZ300, HR300, PRZ240, GO300, HRZ300, GU120, HR100-U, PR240, R50
95 *	TE 95-25	czerwony	0,5	15	19,5	45	25	8,95	20	
120 *	TE 120-27	ciemno-niebieski	0,5	17	21,2	51	27	10,05	20	
150 *	TE 150-32	żółty	0,5	18,5	24	58	32	14,85	20	

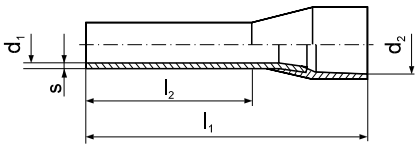
* – parametr poza normą DIN 46228 część 4

Tulejki izolacyjne są dostępne w innych kolorach. Możemy wykonać końcówki o innych wymiarach niż w tabeli wg indywidualnych ustaleń.
Wykonanie izolacji w klasie V0 wg indywidualnych ustaleń – oznaczenie np. TE 1-8-V0.

do kabli Cu wielodrutowych

Końcówka tulejkowa w paskach TP

Z izolacją poliamidową
Trwałość termiczna: -40°C do +125°C
Materiał: miedź cynowana galwanicznie
Wykonanie: wymiary wg DIN 46228 cz.4





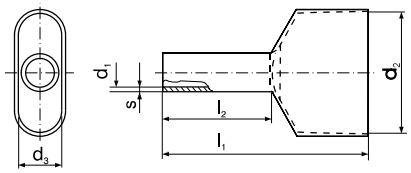
Przekrój żyły [mm²]	Oznaczenie końcówki	Kolor tulejki izolacyjnej	s [mm]	d_1 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	Waga [g/szt.]	Liczba [szt.]	Narzędzia do zaciskania
0,5	TP 0,5-8	biały	0,15	1	2,6	14	8	3,40	40	PR33, T10, T3,
0,75	TP 0,75-8	szary	0,15	1,2	2,8	14	8	3,87	40	TC6,
1	TP 1-8	czerwony	0,15	1,4	3	14	8	4,43	40	T16, T16S
1,5	TP 1,5-8	czarny	0,15	1,7	3,5	14	8	5,16	40	T22-6,
2,5	TP 2,5-8	niebieski	0,15	2,2	4,2	14	8	6,37	40	ETA66

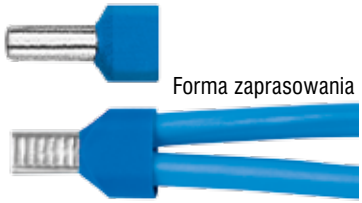
Wykonanie izolacji w klasie V0 wg indywidualnych ustaleń – oznaczenie np. TP 1-8-V0.
Tulejki izolacyjne są dostępne w innych kolorach.

do kabli Cu wielodrutowych

Końcówka tulejkowa podwójna TV

Z izolacją poliamidową
Trwałość termiczna: -40°C do +125°C
Materiał: miedź cynowana galwanicznie




Forma zaprasowania

Przekrój żyły [mm²]	Oznaczenie końcówki	Kolor tulejki izolacyjnej	s [mm]	d_1 [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_3 [mm]	d_2 [mm]	Waga [g/szt.]	Liczba [szt.]	Narzędzia do zaciskania
2 x 0,5	TV 0,5-8	biały	0,15	1,4	15	8	2,5	4,7	0,14	100	T10, T3, PR33, TC6, T16, T16S, PR33, T22-6, ETA66
2 x 0,75	TV 0,75-8	szary	0,15	1,7	15	8	2,8	5,0	0,09	100	
	TV 0,75-10				17	10			0,14		
2 x 1	TV 1-8	czerwony	0,15	2,0	15	8	3,4	5,4	0,17	100	
	TV 1-10				17	10			0,18		
2 x 1,5	TV 1,5-8	czarny	0,15	2,2	16	8	3,6	6,6	0,21	100	
	TV 1,5-10				18	10			0,21		
	TV 1,5-12				20	12			0,23		
2 x 2,5	TV 2,5-10	niebieski	0,2	2,8	18	10	4,2	7,8	0,35	100	
	TV 2,5-12				20	12			0,35		
2 x 4	TV 4-12	szary	0,2	3,7	23	12	4,9	8,8	0,53	100	T10, TC6, T16,T22-6, T11-16, PP8, PP19
2 x 6	TV 6-14	żółty	0,2	4,8	26	14	6,9	10	0,78	100	
2 x 10	TV 10-14	czerwony	0,2	6,4	26	14	8	14,6	1,00	100	T10-16V, PP8, PP19
2 x 16	TV 16-14	niebieski	0,2	8,3	30	14	9,6	18,4	1,65	100	

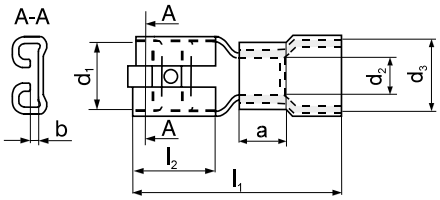
Wykonanie izolacji w klasie V0 wg indywidualnych ustaleń – oznaczenie np. TV 1-8-V0.
Tulejki izolacyjne są dostępne w innych kolorach. Możemy wykonać końcówki o innych wymiarach niż w tabeli wg indywidualnych ustaleń.



Nasuwka przewodowa MSE

do kabli Cu wielodrutowych





Z tulejką miedzianą i izolacją poliamidową
Trwałość termiczna -40°C do +125°C
Materiał: mosiądz
Wykonanie wg DIN 46245

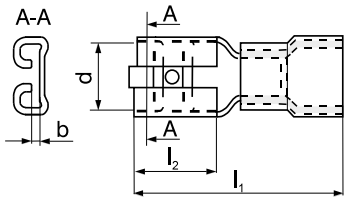
Przekrój przewodu nominalnego [mm²]	Zakres przekrojów przewodów [mm²]	Oznaczenie końcówki	b [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_1 [mm]	a_{min} [mm]	d_2 [mm]	d_3 [mm]	Waga [g/szt.]	Liczba [szt.]	Narzędzia do zaciskania
1	> 0,5 ÷ 1	MSE 6,3-1	0,8	21	7,5	6,7	4,5	1,6	3,2	0,92	100	PR33,E11-6,
2,5	> 1 ÷ 2,5	MSE 6,3-2	0,8	21	7,5	6,7	4,5	2,3	3,8	1,09	100	RE6, PP8,
6	> 2,5 ÷ 6	MSE 6,3-6	0,8	21	7,5	6,7	4,5	3,4	5,5	1,49	100	PP19

Wykonanie standardowe - cynowane.
Wykonanie izolacji w klasie V0 wg indywidualnych ustaleń – oznaczenie np. MSE 6,3-1-V0.

Nasuwka przewodowa w pełnej izolacji MSEPA

do kabli Cu wielodrutowych





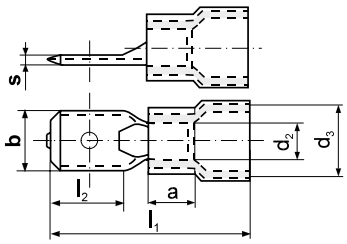
Izolacja poliamidowa
Trwałość termiczna -55°C do +125°C
Materiał: mosiądz

Zakres przekrojów przewodów [mm²]	Oznaczenie końcówki	b [mm]	d [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	Waga [g/szt.]	Liczba [szt.]	Narzędzia do zaciskania
0,5 - 1,5	MSEPA 2,8-1	0,8	2,7	18,6	8	0,22	100	
0,5 - 1,5	MSEPA 4,8-1	0,8	2,7	20	6	0,25	100	PR33,
0,5 - 1,5	MSEPA 6,3-1	0,8	2,7	21,5	6,8	0,28	100	E11-6,
1,5 - 2,5	MSEPA 2,8-2	0,8	3,2	20,5	8	0,29	100	RE6,
1,5 - 2,5	MSEPA 4,8-2	0,8	3,2	20,5	6	0,26	100	PP8,
1,5 - 2,5	MSEPA 6,3-2	0,8	3,2	21,8	6,8	0,32	100	PP19
4 - 6	MSEPA 6,3-6	0,8	5,8	25	6,8	0,35	100	

Wsuwka przewodowa TSE

do kabli Cu wielodrutowych





Z tulejką miedzianą i izolacją poliamidową
Trwałość termiczna -40°C do +125°C
Materiał: mosiądz
Wykonanie wg DIN 46248

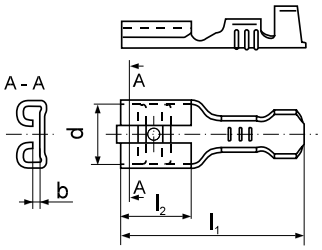
Przekrój przewodu nominalnego [mm²]	Zakres przekrojów przewodów [mm²]	Oznaczenie końcówki	s [mm]	l_1 [mm]	l_{2min} [mm]	b [mm]	a_{min} [mm]	d_2 [mm]	d_3 [mm]	Waga [g/szt.]	Liczba [szt.]	Narzędzie do zaciskania
1	> 0,5 ÷ 1	TSE 6,3-1	0,8	21	8	6,3	4,5	1,6	3,2	0,82	100	PR33, E11-6,
2,5	> 1 ÷ 2,5	TSE 6,3-2	0,8	21	8	6,3	4,5	2,3	3,8	1,01	100	RE6, PP8,
6	> 2,5 ÷ 6	TSE 6,3-6	0,8	21	8	6,3	4,5	3,4	5,2	1,39	100	PP19

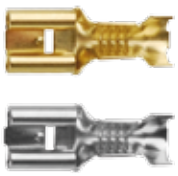
Wykonanie standardowe - cynowane.
Wykonanie izolacji w klasie V0 wg indywidualnych ustaleń – oznaczenie np. TSE 6,3-1-V0.

do kabli Cu wielodrutowych

Nasuwka przewodowa MS

Materiał: mosiądz
Wykonanie wg DIN 46247





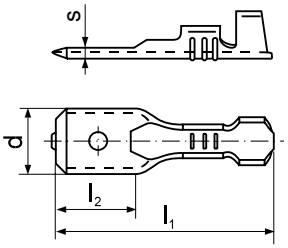
Przekrój przewodu nominalnego [mm²]	Zakres przekrojów przewodów [mm²]	Oznaczenie końcówki	b [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d [mm]	Średnica izolacji przewodu	Waga [g/szt.]	Liczba [szt.]	Narzędzie do zaciskania
1	> 0,5 ÷ 1	MS 2,8-1	0,4	14	6,3	3,1	2 ÷ 3,3	0,23	100	PR33, S33-1, S55
1	> 0,5 ÷ 1	MS 2,8-1A	0,8	14	6,3	3,1	2 ÷ 3,3	0,22	100	
1	> 0,5 ÷ 1	MS 6,3-1	0,8	19,2	7,5	6,7	2 ÷ 3,3	0,68	100	PR33, S11-6, S55, PP8, PP19
2,5	> 1,0 ÷ 2,5	MS 4,8-2	0,8	15,6	6,3	5,1	2,7 ÷ 4,3	0,57	100	
2,5	> 1,0 ÷ 2,5	MS 6,3-2	0,8	19,2	7,5	6,7	2,7 ÷ 4,3	0,72	100	
6	> 2,5 ÷ 6	MS 6,3-6	0,8	19,2	7,5	6,7	3,8 ÷ 5,1	0,86	100	

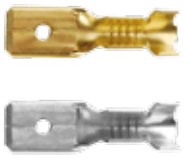
Wykonanie standardowe - niecynowane. Przy zamówieniu cynowanych należy dodać symbol „Sn", np. MS 6,3-2 Sn.
Przy zamówieniu niklowanych należy dodać symbol „Ni", np. MS 6,3-6 Ni. Wykonanie na zamówienie.

do kabli Cu wielodrutowych

Wsuwka przewodowa TS

Materiał: mosiądz
Wykonanie wg DIN 46248





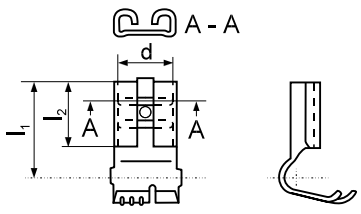
Przekrój przewodu nominalnego [mm²]	Zakres przekrojów przewodów [mm²]	Oznaczenie końcówki	s [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d [mm]	Średnica izolacji przewodu	Waga [g/szt.]	Liczba [szt.]	Narzędzie do zaciskania
1	> 0,5 ÷ 1	TS 6,3-1	0,8	20	8,5	6,3	2 ÷ 3,3	0,59	100	PR33, S11-6, S55, PP8, PP19
2,5	> 1 ÷ 2,5	TS 4,8-2*	0,8	17	7,2	4,8	2,7 ÷ 4,3	0,50	100	
2,5	> 1 ÷ 2,5	TS 6,3-2	0,8	20	8,5	6,3	2,7 ÷ 4,3	0,67	100	
6	> 2,5 ÷ 6	TS 6,3-6	0,8	20	8,5	6,3	3,8 ÷ 5,1	0,76	100	

Wykonanie standardowe - niecynowane. Przy zamówieniu cynowanych należy dodać symbol „Sn", np. TS 6,3-2 Sn.
Przy zamówieniu niklowanych należy dodać symbol „Ni", np. TS 6,3-6 Ni. Wykonanie na zamówienie.

do kabli Cu wielodrutowych

Nasuwka kątowa MK

Materiał: mosiądz
Wykonanie wg DIN 46346 – część B





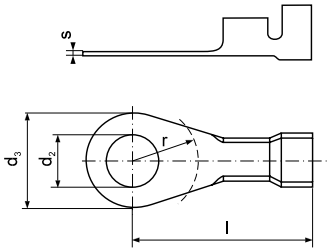
Zakres przekrojów przewodów [mm²]	Oznaczenie końcówki	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d [mm]	Średnica izolacji przewodu	Waga [g/szt.]	Liczba [szt.]	Narzędzie do zaciskania
0,75 ÷ 1	MK 6,3-2	11	7,5	6,7	2 ÷ 3,3	0,69	100	SK1, PP8, PP19
1,5 ÷ 2,5 *	MK 6,3-2	11	7,5	6,7	2,7 ÷ 4,3	0,72	100	SK2N, PP8, PP19

* – zakres stosowania poza normą.
Wykonanie standardowe - niecynowane, przy zamówieniu cynowanych należy dodać symbol „Sn", np. MK 6,3-2 Sn.

Końcówka pazurkowa KOP

do kabli Cu wielodrutowych





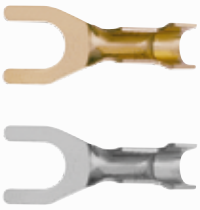
Materiał: mosiądz
Wykonanie wg DIN 46225

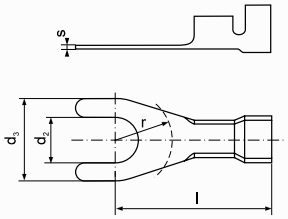
Przekrój żyły [mm²]	Pod śrubę M	d_2 [mm]	Oznaczenie końcówki	s [mm]	d_3 [mm]	l [mm]	r [mm]	Waga [g/szt.]	Liczba [szt.]	Narzędzie do zaciskania
0,5 ÷ 1	3	3,2	KOP 3-1	0,6	8	18,3	4,5	0,71	100	
	4	4,3	KOP 4-1		8	18,3	6,5	0,68		
	5	5,3	KOP 5-1		9,5	17,5	6,5	0,71		
	6	6,5	KOP 6-1		12	22	7,5	0,98		S44-2,
1 ÷ 2,5	3	3,2	KOP 3-2,5	0,6	8	18,3	4,5	0,86	100	PP8,
	4	4,3	KOP 4-2,5		8	18,3	6,5	0,82		PP19
	5	5,3	KOP 5-2,5		9,5	17,5	6,5	0,83		
	6	6,5	KOP 6-2,5		12	22	7,5	1,12		

Wykonanie standardowe - niecynowane, przy zamówieniu cynowanych należy dodać symbol „Sn”,np. KOP 3-1 Sn.

Końcówka pazurkowa KNP

do kabli Cu wielodrutowych





Materiał: mosiądz
Wykonanie specjalne wg DIN 46225

Przekrój żyły [mm²]	Pod śrubę M	d_2 [mm]	Oznaczenie końcówki	s [mm]	d_3 [mm]	l [mm]	r [mm]	Waga [g/szt.]	Liczba [szt.]	Narzędzie do zaciskania
0,5 ÷ 1	3	3,2	KNP 3-1	0,6	8	18,3	4,5	0,70	100	
	4	4,3	KNP 4-1		8	18,3	6,5	0,67		S44-2,
	5	5,3	KNP 5-1		9,5	17,5	6,5	0,67		
1 ÷ 2,5	4	4,3	KNP 4-2,5	0,6	8	18,3	6,5	0,81	100	PP8,
	5	5,3	KNP 5-2,5		9,5	17,5	6,5	0,83		PP19
	6	6,5	KNP 6-2,5		12	22	7,5	1,11		

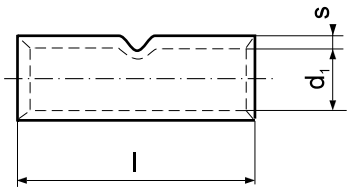
Wykonanie standardowe - niecynowane, przy zamówieniu cynowanych należy dodać symbol „Sn”,np. KNP 3-1 Sn.

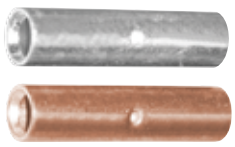


do kabli Cu wielodrutowych

Złączka KLA

Materiał: miedź cynowana galwanicznie
niecynowane na zamówienie





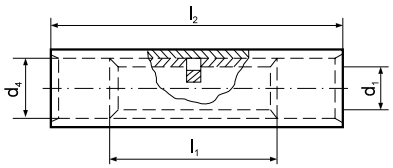
Przekrój żyły [mm²]	Oznaczenie złączki	s [mm]	d_1 [mm]	l [mm]	Waga [g/szt.]	Liczba [szt.]	Wyróżnik matryc	Narzędzie do zaciskania
0,5 ÷ 1	KLA 1-15	0,8	1,6	15	0,81	100		PR33, A11-6, A22-2, RA16, PP8, PP19
	KLA 1-20			20	1,06			
1,5 ÷ 2,5	KLA 2,5-15	0,95	2,3	15	1,25	100		
	KLA 2,5-20			20	1,76			
4	KLA 4-15	1	3	15	1,64	100		PR33, A11-6, RA16, PP8, PP19
	KLA 4-20			20	2,19			
6	KLA 6-15	1	4	15	2,06	100	6	PR33, PRZ240, A11-6, RA16, PR50, PR240, PP8, PP19
	KLA 6-20			20	2,76			
	KLA 6-30			30	4,21			
10	KLA 10-20	1,2	4,5	20	3,72	50	7	EPZC300, EPZ300, GZ300, HRZ300, PRZ240, GO300, HR300, GU300 GU120, HR100-U, PR240, PR120, PR50, R50, PP19, RA16
	KLA 10-30			30	5,76			
16	KLA 16-25	1,5	5,5	25	7,18	50	8	
	KLA 16-30			30	8,64			
	KLA 16-50			50	14,36			
25	KLA 25-29	1,5	7	29	10,20	50	10	PP19, + jak niżej
	KLA 25-35			35	12,22			
	KLA 25-50			50	16,80			
35	KLA 35-32	1,75	8,5	32	15,70	50	12	EPZC300, EPZ300, GZ300, HRZ300, PRZ240, GO300, HR300, GU300
	KLA 35-50			50	25,00			
50	KLA 50-38	2	10	38	25,00	20	14	GU120, HR100-U, PR240, PR120, PR150, PR50, R50
	KLA 50-56			56	37,05			
70	KLA 70-42	2,25	12	42	37,30	20	16	EPZC300, EPZ300, GZ300, HRZ300, PRZ240, GO300, HR300, GU300 GU120, HR100-U, PR240, PR120, PR150
	KLA 70-56			56	49,65			
95	KLA 95-48	2,25	13,5	48	48,90	10	17	
	KLA 95-70			70	68,34			
120	KLA 120-52	2,25	15,5	52	58,10	10	19	
	KLA 120-70			70	78,50			
150	KLA 150-56	2,25	17	56	67,70	10	20	PR150, + jak niżej
	KLA 150-80			80	95,70			
185	KLA 185-85	2,5	19	85	125,90	10	23	EPZC300, EPZ300, GZ300, HRZ300,
240	KLA 240-90	2,5	21,5	90	155,00	1	25	PRZ240, GO300, HR300, GU300, PR240
300	KLA 300-100	3	24,5	100	220,00	1	30	EPZC300, EPZ300, GZ300, HRZ300, GO300, HR300, GU300
400	KLA 400-100	3,5	27	100	287,50	1	34	GU625

Możemy wykonać złączkę o innej długości niż w tabeli wg indywidualnych ustaleń.

do kabli Cu wielodrutowych

Złączka KLE

Z izolacją poliamidową
Trwałość termiczna: -40°C do +125°C
Materiał: miedź cynowana galwanicznie





Przekrój żyły [mm²]	Oznaczenie złączki	d_1 [mm]	d_4 [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	Waga [g/szt.]	Liczba [szt.]	Narzędzie do zaciskania
0,5 ÷ 1	KLE 1	1,6	3,2	15	25	1,18	100	PR33, E11-6, RE6, PP8, PP19
1,5 ÷ 2,5	KLE 2,5	2,3	4,2	15	25	1,70	100	
4	KLE 4	3	5	15	25	2,30	50	
6	KLE 6	3,8	5,5	15	25	2,32	50	PR33, E11-6, RE6, PP8, PP19
10	KLE 10	4,5	6,9	20	32	4,88	50	EPZC300, EPZ300, GZ300, HRZ300, PRZ240, GO300, HR300, GU300, GU120, HR100-U, PR240, PR120, PR50, R50, PP19, RE16

kolory tulejek izolacyjnych

Wykonanie izolacji w klasie V0 wg indywidualnych ustaleń – oznaczenie np. KLE 1-V0.

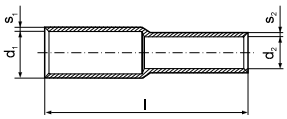
Złączka CU redukcyjna KLR, KLS

do kabli Cu wielodrutowych



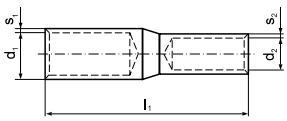
KLR





KLS





Materiał: miedź cynowana galwanicznie

Przekrój żyły [mm²] z	na	Oznaczenie złączki	s_1 [mm]	d_1 [mm]	s_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	l_1 [mm]	Wyróżnik matryc zaciskowych	Narzędzie do zaciskania
16	10	KLR 16-10	1,5	5,5	1,2	4,5	28	30	8-7	EPZC300, EPZ300, GZ300, HRZ300, PRZ240, GO300, HR300, GU300, GU120, HR100-U, PR240, PR120, PR15, PR50, R50
25	10	KLR 25-10	1,5	7	1,2	4,5	30	32	10-7	
	16	KLR 25-16			1,5	5,5	34	36	10-8	
35	10	KLR 35-10	1,75	8,5	1,2	4,5	32	34	12-7	
	16	KLR 35-16			1,5	5,5	36	38	12-8	
	25	KLR 35-25			1,5	7	39	41	12-10	
50	10	KLR 50-10	2	10	1,2	4,5	34	36	14-7	
	16	KLR 50-16			1,5	5,5	38	40	14-8	
	25	KLR 50-25			1,5	7	41	45	14-10	
	35	KLR 50-35			1,75	8,5	45	47	14-12	
70	16	KLR 70-16	2,25	12	1,5	5,5	40	42	16-8	
	25	KLR 70-25			1,5	7	43	45	16-10	
	35	KLR 70-35			1,75	8,5	47	49	16-12	
	50	KLR 70-50			2	10	50	52	16-14	
95	25	KLR 95-25	2,25	13,5	1,5	7	47	49	17-10	
	35	KLR 95-35			1,75	8,5	51	53	17-12	
	50	KLR 95-50			2	10	54	56	17-14	
	70	KLR 95-70			2,25	12	58	60	17-16	
120	35	KLR 120-35	2,25	15,5	1,75	8,5	52	54	19-12	
	50	KLR 120-50			2	10	55	57	19-14	
	70	KLR 120-70			2,25	12	59	61	19-16	
	95	KLR 120-95			2,25	13,5	65	67	19-17	
150	50	KLR 150-50	2,25	17	2	10	59	61	20-14	
	70	KLR 150-70			2,25	12	63	65	20-16	
	95	KLR 150-95			2,25	13,5	69	71	20-17	
	120	KLR 150-120			2,25	15,5	71	73	20-19	
185	70	KLR 185-70	2,5	19	2,25	12	63	65	23-16	
	95	KLR 185-95			2,25	13,5	69	71	23-17	
	120	KLR 185-120			2,25	15,5	71	73	23-19	
	150	KLR 185-150			2,25	17	77	79	23-20	
240	95	KLR 240-95	2,5	21,5	2,25	13,5	74	76	25-17	
	120	KLR 240-120			2,25	15,5	76	78	25-19	
	150	KLR 240-150			2,25	17	82	84	25-20	
	185	KLR 240-185			2,5	19	84	86	25-23	
300	120	KLR 300-120	3	24,5	2,25	15,5	85	87	30-19	
	150	KLR 300-150			2,25	17	91	93	30-20	
	185	KLR 300-185			2,5	19	93	95	30-23	
	240	KLR 300-240			2,5	21,5	100	102	30-25	

Produkcja na zamówienie.

Możemy wykonać złączki o innych wymiarach niż w tabeli wg indywidualnych ustaleń.

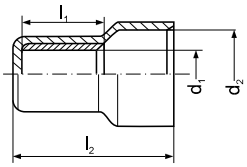
Wykonanie wersji szczelnej oznaczać KLS, np: KLS 16-10.



do kabli Cu wielodrutowych

Złączka KLK

Z izolacją poliamidową
Trwałość termiczna: -40°C do +125°C
Materiał: miedź cynowana galwanicznie





Przekrój żyły [mm²]	Oznaczenie złączki	d_1 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	Waga [g/szt.]	Liczba [szt.]	Narzędzie do zaciskania
0,5 ÷ 2,5	KLK 2,5	2,3	5	7	15	0,74	100	PR33, E11-6, RE6, PP8, PP19
2,5 ÷ 6	KLK 6	3,8	7,5	7	17,5	1,26	50	

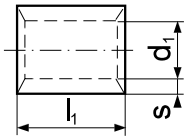
kolory tulejek izolacyjnych

Wykonanie izolacji w klasie V0 wg indywidualnych ustaleń – oznaczenie np. KLK 6-V0.

do kabli Cu wielodrutowych

Złączka równoległa KLB

Bez izolacji
Materiał: miedź cynowana galwanicznie
niecynowane na zamówienie.





Łączny przekrój żył [mm²]	Oznaczenie złączki	s [mm]	d_1 [mm]	l_1 [mm]	Waga [g/szt.]	Liczba [szt.]	Wyróżnik matryc zaciskowych	Narzędzie do zaciskania
0,5 ÷ 1	KLB 1	0,8	1,6	7	0,36	100		PR33, A11-6, RA16, PP8, PP19
1 ÷ 2,5	KLB 2,5	0,95	2,3	7	0,65	100		
2,5 ÷ 4	KLB 4	1	3	7	0,72	50		
4 ÷ 6	KLB 6	1	4	7	0,90	50	6	PR33, A11-6, RA16, PR50, PP8, PP19,
6 ÷ 10	KLB 10	1,2	4,5	10	1,86	50	7	EPZC300, EPZ300, GZ300, HRZ300, PRZ240, GO300, HR300, GU300,GU120, HR100-U, PR240, PR120, PR50, PP19, R50, RA16
10 ÷ 16	KLB 16	1,5	5,5	11	3,24	50	8	
16 ÷ 25	KLB 25	1,5	7	14	6,00	50	10	R50, PR50 + jak niżej
25 ÷ 35	KLB 35	1,75	8,5	16	7,91	1	12	
35 ÷ 50	KLB 50	2	10	19	12,48	1	14	
50 ÷ 70	KLB 70	2,25	12	19	17,19	1	16	EPZC300, EPZ300, GZ300, HRZ300, PRZ240, GO300, HR300, GU300,GU120, HR100-U, PR240, PR120, PR150
70 ÷ 95	KLB 95	2,75	13,5	20	24,91	1	18	
95 ÷ 120	KLB 120	2,75	15,5	22	32,00	1	20	

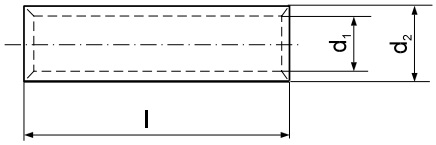
Do łączenia równoległego, np. przewodów o różnych przekrojach żył.
Możemy wykonać złączki o innych wymiarach niż w tabeli wg indywidualnych ustaleń.



Złączka KLD

do kabli Cu jednodrutowych





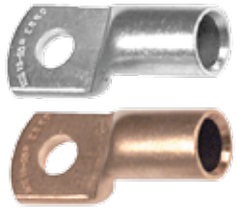
Materiał: miedź cynowana galwanicznie
niecynowane na zamówienie

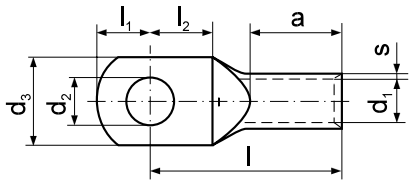
Przekrój żyły [mm²]	Oznaczenie złączki	Średnica żyły Ø [mm]	d_1 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	Waga [g/szt.]	Liczba [szt.]	Narzędzie do zaciskania
1,5 ÷ 2,5	KLD 2,5	1,38÷1,78	1,9	3,9	25	2,08	50	D11-6, PP8, PP19
4	KLD 4	2,25	2,3	4,2	25	2,30	50	
6	KLD 6	2,75	3	5	25	2,68	50	PP19 (Z PPH12 + SD) + jak niżej
10	KLD 10	3,55	4	6	25	3,40	20	
16	KLD 16	4,50	5,5	8,5	35	10,14	20	
25	KLD 25	5,65	6	10	40	17,60	20	
35	KLD 35	6,70	7	10	40	13,90	10	EPZC300, EPZ300, GZ300, HRZ300,PRZ240, GO300, HR300, GU300,GU120, HR100-U, PR240, PR120, PR150, R50, PR50
50	KLD 50	8,00	8,5	12	70	35,60	10	

Możemy wykonać złączki o innej długości niż w tabeli wg indywidualnych ustaleń.

Końcówka rurowa KCS

do kabli Cu wielodrutowych





Materiał: miedź cynowana galwanicznie
niecynowane na zamówienie

Przekrój żyły [mm²]	Pod śrubę M	d_2 [mm]	Oznaczenie końcówki	s [mm]	d_1 [mm]	d_3 [mm]	a [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l [mm]	Waga [g/szt.]	Liczba [szt.]	Wyróżnik matryc zaciskowych	Narzędzia do zaciskania
2,5	4	4,3	KCS 4-2,5	0,95	2,3	7,5	7	5	6	17	1,66	100		
	5	5,3	KCS 5-2,5			8,5		5,5	6,2	17	1,70			
	6	6,4	KCS 6-2,5			9,5		6,7	7,3	18	1,82			
	8	8,4	KCS 8-2,5			13		7,3	10	22	2,05			PR33,
4	4	4,3	KCS 4-4	1	3	8,5	8	5	6	19	2,30	50		A11-6,
	5	5,3	KCS 5-4			9		5,5	6,2	19	2,30			PP19
	6	6,4	KCS 6-4			10		6,5	7,3	20	2,44			
	8	8,4	KCS 8-4			13		9,5	10	23	2,90			
6	4	4,3	KCS 4-6	1	4	9,5	9	5	6	20	3,26	50	6	EPZC300, EPZ300, GZ300, HRZ300, PRZ240, PR33, GO300, HR300, GU300, GU120, HR100-U, PR240, PR50, PP19, A11/6
	5	5,3	KCS 5-6			9,5		6	6,2	20	3,32			
	6	6,4	KCS 6-6			11		6,5	7,5	22	3,48			
	8	8,4	KCS 8-6			13		9,5	10	24	4,10			
10	5	5,3	KCS 5-10	1,2	4,5	12	10	7,5	8	23	5,32	50	7	EPZC300, EPZ300, GZ300, HRZ300, PRZ240, GO300, HR300, GU300, GU120, HR100-U, PR240, PR50, R50, PP19
	6	6,4	KCS 6-10			12		8,5	8,5	24	5,54			
	8	8,4	KCS 8-10			14		10	10,5	26	5,96			
	10	10,5	KCS 10-10			16		12	12,5	28	6,36			
16	5	5,3	KCS 5-16	1,5	5,5	13	13	8,2	8,2	28	9,96	50	8	
	6	6,4	KCS 6-16			12,5		7,5	8,5	27	9,12			
	8	8,4	KCS 8-16			14,5		8,5	9,5	27	10,06			
	10	10,5	KCS 10-16			17		10,5	11,5	30	10,56			

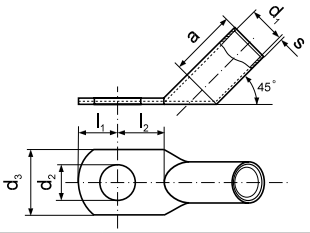
Przekrój żyły [mm²]	Pod śrubę M	d_2 [mm]	Oznaczenie końcówki	s [mm]	d_1 [mm]	d_3 [mm]	a [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l [mm]	Waga [g/szt.]	Liczba [szt.]	Wyróżnik matryc zaciskowych	Narzędzia do zaciskania
25	6	6,4	KCS 6-25	1,5	7	14	14	7,5	8,5	29	11,74	50	10	
	8	8,4	KCS 8-25			16		10	11	32	13,06			PP19
	10	10,5	KCS 10-25			18		12	12	33	15,56			+ jak niżej
	12	13	KCS 12-25			19		13	14	35	15,32			
35	6	6,4	KCS 6-35	1,75	8,5	17	17	7,5	9	33	18,90	20	12	
	8	8,4	KCS 8-35			17		10	11	35	20,35			EPZC300, EPZ300, GZ300, HRZ300, PRZ240, GO300, HR300, GU300, GU120, HR100-U, PR240, PR120, PR150, PR50, PP19, A11/6
	10	10,5	KCS 10-35			19		12	13	37	21,80			
	12	13	KCS 12-35			21		13	14	38	23,15			
	14	15	KCS 14-35			21		15,5	15,5	40	23,80			
50	8	8,4	KCS 8-50	2	10	20	19	10	10	37	32,30	20	14	
	10	10,5	KCS 10-50			20		12	12	39	31,25			
	12	13	KCS 12-50			23		13	13	40	31,4			
	14	15	KCS 14-50			23		15,5	15,5	43	32,70			
	16	17	KCS 16-50			28		16	17	45	35,80			
70	8	8,4	KCS 8-70	2,25	12	23	20	10	10	42	47,55	20	16	
	10	10,5	KCS 10-70			23		13,5	13,5	47	50,45			
	12	13	KCS 12-70			23		13	14	46	47,20			
	14	15	KCS 14-70			23		15,5	15,5	48	49,65			EPZC300, EPZ300, GZ300, HRZ300, PRZ240, GO300, HR300, GU300, GU120, HR100-U, PR240, PR120, PR150
	16	17	KCS 16-70			28		16	17	50	49,70			
95	8	8,4	KCS 8-95	2,25	13,5	26	23	10	11	49	55,80	10	18	
	10	10,5	KCS 10-95			26		12	13	48	53,40			
	12	13	KCS 12-95			26		13	13	48	59,70			
	14	15	KCS 14-95			26		15,5	15,5	53	59,20			
	16	17	KCS 16-95			28		16	17	55	59,80			
	20	21	KCS 20-95			34		19	20	57	69,80			
120	8	8,4	KCS 8-120	2,25	15,5	29	26	10	11	51	64,70	10	19	
	10	10,5	KCS 10-120			29		12	13	50	68,40			
	12	13	KCS 12-120			29		13	14	51	72,80			
	14	15	KCS 14-120			29		15,5	15,5	56	72,80			
	16	17	KCS 16-120			29		16	17	56	72,30			
	20	21	KCS 20-120			35		19	20	61	78,40			
150	10	10,5	KCS 10-150	2,25	17	31	28	12	13	57	83,00	10	20	
	12	13	KCS 12-150			31	28	13	14	58	81,60			
	14	15	KCS 14-150			30		15,5	15,5	62	76,40			EPZC300, EPZ300, GZ300, HRZ300, PRZ240, GO300, HR300, GU300, PR240, PR150
	16	17	KCS 16-150			31		16	17	62	93,50			
	20	21	KCS 20-150			36		19	20	66	96,70			
185	10	10,5	KCS 10-185	2,5	19	35	30	12	13	62	105,00	10	23	
	12	13	KCS 12-185			35		13	14	63	112,00			
	14	15	KCS 14-185			35		15,5	15,5	65	110,80			PR240, PRZ240 + jak niżej
	16	17	KCS 16-185			35		16	17	67	112,00			
	20	21	KCS 20-185			39		19	20	69	118,20			
240	10	10,5	KCS 10-240	2,5	21,5	39	35	12	13	66	125,00	10	25	
	12	13	KCS 12-240			39		13	14	67	130,00			
	14	15	KCS 14-240			39		15,5	15,5	68	123,20			
	16	17	KCS 16-240			39		16	17	70	135,00			EPZC300, EPZ300, GZ300, HRZ300, PRZ240, GO300, HR300, GU300
	20	21	KCS 20-240			39		19	20	73	140,60			
300	12	13	KCS 12-300	3	24,5	45	45	13	14	80	195,00	1	30	
	14	15	KCS 14-300			45		15,5	15,5	81	211,05			
	16	17	KCS 16-300			45		16	17	83	205,00			
	20	21	KCS 20-300			45		19	20	86	217,80			
400	12	13	KCS 12-400	3,5	27	49	44	24	24	92	335,00	1	34	
	14	15	KCS 14-400			49		24	24	92	285,00			
	16	17	KCS 16-400			49		24	24	92	345,83			GU625
	20	21	KCS 20-400			49		24	24	92	281,00			

Wykonanie z otworem kontrolnym wg indywidualnych ustaleń – oznaczenie KCS-K.

Końcówka rurowa KCS45

do kabli Cu wielodrutowych





Materiał: miedź cynowana galwanicznie
niecynowane na zamówienie

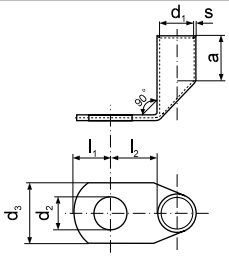
Przekrój żyły [mm²]	Pod śrubę M	d_2 [mm]	Oznaczenie końcówki	s [mm]	d_1 [mm]	d_3 [mm]	a [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	Waga [g/szt.]	Liczba [szt.]	Wyróżnik matryc zaciskowych	Narzędzia do zaciskania
6	5	5,3	KCS45 5-6	1	4	9,5	9	8	8,5	3,90	10	6	EPZC300, EPZ300, GZ300, HRZ300, PRZ240, PR33, GO300, HR300, GU300, GU120, HR100-U, PR240, PR50, PP19, A11/6
	6	6,4	KCS45 6-6			10		7,5	8,5	3,73			
10	5	5,3	KCS45 5-10	1,2	4,5	12	10	8	8,5	5,93	10	7	
	6	6,4	KCS45 6-10			12		7,5	8,5	6,14			EPZC300, EPZ300, GZ300,
	8	8,4	KCS45 8-10			13		10	11	6,60			HRZ300, PRZ240, GO300,
16	6	6,4	KCS45 6-16	1,5	5,5	13	13	7,5	8,5	10,00	10	8	HR300, GU300, GU120, HR100-U,
	8	8,4	KCS45 8-16			13		10	11	10,50			PR240, PR50, R50, PP19
	10	10,5	KCS45 10-16			17		12	13	11,80			
25	6	6,4	KCS45 6-25	1,5	7	14	15	7,5	8,5	14,00	10	10	
	8	8,4	KCS45 8-25			16		10	11	15,00			PP19
	10	10,5	KCS45 10-25			18		12	13	14,90			+ jak niżej
	12	13	KCS45 12-25			18		13	14	18,10			
35	6	6,4	KCS45 6-35	1,75	8,5	17	17	7,5	8,5	22,30	10	12	
	8	8,4	KCS45 8-35			17		10	11	24,20			
	10	10,5	KCS45 10-35			19		12	13	25,20			EPZC300, EPZ300, GZ300,
	12	13	KCS45 12-35			21		13	14	26,30			HRZ300, PRZ240, GO300,
	14	15	KCS45 14-35			21		15,5	15,5	27,70			HR300, GU300, GU120,
50	8	8,4	KCS45 8-50	2	10	20	19	10	11	33,20	10	14	HR100-U, PR240, PR120,
	10	10,5	KCS45 10-50			20		12	13	34,60			PR150, PR50, PP19, A11/6
	12	13	KCS45 12-50			23		13	14	33,30			
	14	15	KCS45 14-50			23		15,5	15,5	39,10			
	16	17	KCS45 16-50			28		16	17	43,20			
70	8	8,4	KCS45 8-70	2,25	12	23,5	21	10	11	51,20	10	16	
	10	10,5	KCS45 10-70			23,5		12	13	50,90			
	12	13	KCS45 12-70			23,5		13	14	55,10			
	14	15	KCS45 14-70			23,5		15,5	15,5	55,10			
	16	17	KCS45 16-70			28		16	17	61,40			EPZC300, EPZ300,
95	10	10,5	KCS45 10-95	2,25	13,5	26	25	12	13	58,612	1	18	GZ300, HRZ300,
	12	13	KCS45 12-95			26		13	14	59,11			PRZ240, GO300,
	14	15	KCS45 14-95			26		15,5	15,5	67,90			HR300, GU300,
	16	17	KCS45 16-95			28		16	17	69,00			GU120, HR100-U,
	20	21	KCS45 20-95			34		19	20	74,00			PR240, PR120,
120	10	10,5	KCS45 10-120	2,25	15,5	29	26	12	13	75,17	1	19	PR150
	12	13	KCS45 12-120			29		13	14	76,40			
	14	15	KCS45 14-120			29		15,5	15,5	87,60			
	16	17	KCS45 16-120			30		16	17	88,90			
	20	21	KCS45 20-120			36		19	20	89,56			
150	10	10,5	KCS45 10-150	2,25	17	31	30	12	13	89,46	1	20	
	12	13	KCS45 12-150			31		13	14	90,23			EPZC300, EPZ300, GZ300,
	14	15	KCS45 14-150			31		15,5	15,5	93,50			HRZ300, PRZ240, GO300,
	16	17	KCS45 16-150			31		16	17	95,60			HR300, GU300, PR240, PR150
	20	21	KCS45 20-150			36		19	20	97,70			
185	10	10,5	KCS45 10-185	2,5	19	35	30	12	13	115,00	1	23	
	12	13	KCS45 12-185			35		13	14	120,00			
	14	15	KCS45 14-185			35		15,5	15,5	120,30			PR240, PRZ240,
	16	17	KCS45 16-185			35		16	17	117,95			+ jak niżej
	20	21	KCS45 20-185			39		19	20	123,23			
240	12	13	KCS45 12-240	2,5	21,5	39	35	13	14	140,00	1	25	
	14	15	KCS45 14-240			39		15,5	15,5	145,10			
	16	17	KCS45 16-240			39		16	17	146,30			EPZC300, EPZ300, GZ300,
	20	21	KCS45 20-240			39		19	20	148,60			HRZ300, PRZ240, GO300,
300	12	13	KCS45 12-300	3	24,5	45	44	13	14	234,30	1	30	HR300, GU300
	16	17	KCS45 16-300			45		16	17	238,90			
400	12	13	KCS45 12-400	3,5	27	49	44	24	24	338,70	1	34	
	20	21	KCS45 20-400			49		24	24	334,10			GU625

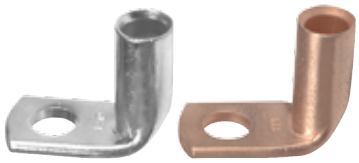
Produkcja na zamówienie. Możemy wykonać końcówki o innych wymiarach niż w tabeli wg indywidualnych ustaleń.

do kabli Cu wielodrutowych

Końcówka rurowa KCS90

Materiał: miedź cynowana galwanicznie
niecynowane na zamówienie





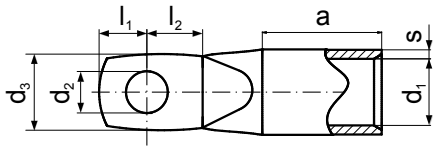
Przekrój żyły [mm²]	Pod śrubę M	d_2 [mm]	Oznaczenie końcówki	s [mm]	d_1 [mm]	d_3 [mm]	a [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	Waga [g/szt.]	Liczba [szt.]	Wyróżnik matryc zaciskowych	Narzędzia do zaciskania
6	5	5,3	KCS90 5-6	1	4	9,5	9	8	8,5	4,00	10	6	EPZC300, EPZ300, GZ300, HRZ300, PRZ240, PR33, GO300, HR300, GU300, GU120, HR100-U, PR240, PR50, PP19, A11/6
	6	6,4	KCS90 6-6			10		7,5	11	4,30			
10	5	5,3	KCS90 5-10	1,2	4,5	12	10	8	8,5	6,10	10	7	
	6	6,4	KCS90 6-10			12		7,5	11	6,40			EPZC300, EPZ300, GZ300,
	8	8,4	KCS90 8-10			13		10	13	5,90			HRZ300, PRZ240, GO300,
16	6	6,4	KCS90 6-16	1,5	5,5	13	13	7,5	11	10,10	10	8	HR300, GU300, GU120, HR100-U,
	8	8,4	KCS90 8-16			13		10	13	10,50			PR240, PR50, R50, PP19
	10	10,5	KCS90 10-16			17		12	15	13,50			
25	6	6,4	KCS90 6-25	1,5	7	14	15	7,5	11	13,80	10	10	
	8	8,4	KCS90 8-25			16		10	13	14,60			PP19
	10	10,5	KCS90 10-25			18		12	15	16,20			+ jak niżej
	12	13	KCS90 12-25			18		13	18	18,20			
35	6	6,4	KCS90 6-35	1,75	8,5	17	17	7,5	11	21,00	10	12	
	8	8,4	KCS90 8-35			17		10	13	23,10			
	10	10,5	KCS90 10-35			19		12	15	23,60			EPZC300, EPZ300, GZ300,
	12	13	KCS90 12-35			21		13	18	25,70			HRZ300, PRZ240, GO300,
	14	15	KCS90 14-35			21		15,5	20	26,70			HR300, GU300, GU120,
50	8	8,4	KCS90 8-50	2	10	20	19	10	13	32,60	10	14	HR100-U, PR240, PR120,
	10	10,5	KCS90 10-50			20		12	15	34,20			PR150, PR50, PP19, A11/6
	12	13	KCS90 12-50			23		13	18	40,20			
	14	15	KCS90 14-50			23		15,5	20	40,20			
	16	17	KCS90 16-50			28		16	22	46,80			
70	8	8,4	KCS90 8-70	2,25	12	23,5	21	10	13	48,30	10	16	
	10	10,5	KCS90 10-70			23,5		12	15	50,80			
	12	13	KCS90 12-70			23,5		13	18	53,10			
	14	15	KCS90 14-70			23,5		15,5	20	60,90			
	16	17	KCS90 16-70			28		16	22	61,00			EPZC300, EPZ300,
95	10	10,5	KCS90 10-95	2,25	13,5	26	25	12	18	66,63	1	18	GZ300, HRZ300,
	12	13	KCS90 12-95			26		13	18	63,53			PRZ240, GO300,
	14	15	KCS90 14-95			26		15,5	20	68,40			HR300, GU300,
	16	17	KCS90 16-95			30		16	22	73,59			GU120, HR100-U,
	20	21	KCS90 20-95			35		19,5	24	71,61			PR240, PR120,
120	10	10,5	KCS90 10-120	2,25	15,5	29	26	12	15	72,61	1	19	PR150
	12	13	KCS90 12-120			29		13	18	80,00			
	14	15	KCS90 14-120			29		15,5	20	87,90			
	16	17	KCS90 16-120			30		16	22	83,65			
	20	21	KCS90 20-120			35		19	24	86,52			
150	10	10,5	KCS90 10-150	2,25	17	31	30	12	15	90,00	1	20	
	12	13	KCS90 12-150			31		13	18	88,96			EPZC300, EPZ300, GZ300,
	14	15	KCS90 14-150			31		15,5	20	93,90			HRZ300, PRZ240, GO300,
	16	17	KCS90 16-150			31		16	22	96,70			HR300, GU300, PR240, PR150
	20	21	KCS90 20-150			36		19	24	99,80			
185	10	10,5	KCS90 10-185	2,5	19	35	30	12	22	119,50	1	23	
	12	13	KCS90 12-185			35		13	22	122,70			
	14	15	KCS90 14-185			35		15,5	22	124,20			PR240, PRZ240,
	16	17	KCS90 16-185			35		16	22	120,00			+ jak niżej
	20	21	KCS90 20-185			39		19	24	129,90			
240	12	13	KCS90 12-240	2,5	21,5	39	35	13	22	150,00	1	25	
	14	15	KCS90 14-240			39		15,5	22	146,70			
	16	17	KCS90 16-240			39		16	22	148,20			EPZC300, EPZ300, GZ300,
	20	21	KCS90 20-240			39		19	24	150,30			HRZ300, PRZ240, GO300,
300	12	13	KCS90 12-300	3	24,5	45	44	13	22	238,00	1	30	HR300, GU300
	16	17	KCS90 16-300			45		16	22	241,10			
	20	21	KCS90 20-300			45		19	24	244,80			
400	12	13	KCS90 12-400	3,5	27	49	44	24	24	343,40	1	34	
	14	15	KCS90 14-400			49		24	24	342,90			
	16	17	KCS90 16-400			49		24	24	342,40			GU625
	20	21	KCS90 20-400			49		24	24	341,10			

Produkcja na zamówienie. Możemy wykonać końcówki o innych wymiarach niż w tabeli wg indywidualnych ustaleń.

Końcówka rurowa zwężana KCZ

do kabli Cu wielodrutowych





Materiał: miedź cynowana galwanicznie
niecynowane na zamówienie

Przekrój żyły [mm²]	Pod śrubę M	d_2 [mm]	Oznaczenie końcówki	s [mm]	d_1 [mm]	d_3 [mm]	a [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	Wyróżnik matryc zaciskowych	Narzędzia do zaciskania
35	6	6,4	KCZ 6-35	1,75	8,5	15	17	7,5	8,5	12	EPZC300, EPZ300, GZ300, HRZ300, PRZ240, GO300, HR300,GU300, GU120, HR100-U, PR240, PR120, PR150, PR50PP19, A11/6
	8	8,4	KCZ 8-35	1,75	8,5	15	17	10	11		
50	6	6,4	KCZ 6-50	2	10	15	19	7,5	10	14	
	8	8,4	KCZ 8-50	2	10	17	19	10	11		
	10	10,5	KCZ 10-50	2	10	19	19	12	13		
70	6	6,4	KCZ 6-70	2,25	12	17	20	7,5	10	16	EPZC300, EPZ300, GZ300, HRZ300, PRZ240, GO300, HR300, GU300, GU120, HR100-U, PR240, PR120, PR150
	8	8,4	KCZ 8-70	2,25	12	17	20	10	11		
	10	10,5	KCZ 10-70	2,25	12	19	20	12	13		
	12	13	KCZ 12-70	2,25	12	19	20	13	14		
95	6	6,4	KCZ 6-95	2,25	13,5	19	25	7,5	12	18	
	8	8,4	KCZ 8-95	2,25	13,5	19	25	10	12		
	10	10,5	KCZ 10-95	2,25	13,5	19	25	12	13		
	12	13	KCZ 12-95	2,25	13,5	19	25	13	14		
120	6	6,4	KCZ 6-120	2,25	15,5	19	26	7,5	14	19	
	8	8,4	KCZ 8-120	2,25	15,5	19	26	10	14		
	10	10,5	KCZ 10-120	2,25	15,5	19	26	12	14		
	12	13	KCZ 12-120	2,25	15,5	19	26	13	14		
150	6	6,4	KCZ 6-150	2,25	17	19	30	7,5	14	20	EPZC300, EPZ300, GZ300, HRZ300, PRZ240, GO300, HR300, GU300, PR240, PR150
	8	8,4	KCZ 8-150	2,25	17	19	30	10	14		
	10	10,5	KCZ 10-150	2,25	17	19	30	12	14		
	12	13	KCZ 12-150	2,25	17	19	30	13	15		
185	10	10,5	KCZ 10-185	2,25	19	24,5	30	12	18	23	PR240, PRZ240 + jak niżej
	12	13	KCZ 12-185	2,25	19	31	30	13	18		
	16	17	KCZ 16-185	2,25	19	31	30	16	18		
240	10	10,5	KCZ 10-240	2,5	21,5	31	35	12	19	25	EPZC300, EPZ300, GZ300, HRZ300, PRZ240, GO300, HR300, GU300,
	12	13	KCZ 12-240	2,5	21,5	31	35	13	19		
	16	17	KCZ 16-240	2,5	21,5	31	35	16	19		
300	10	10,5	KCZ 10-300	3	24,5	31	45	12	24	30	
	12	13	KCZ 12-300	3	24,5	31	45	24	24		
	16	17	KCZ 16-300	3	24,5	31	45	24	24		

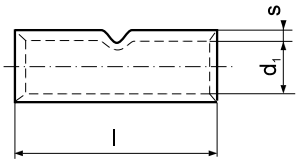
Wersja z z przewężoną częścią stykową ułatwiającą montaż. Płaska powierzchnia styku formowana przez specjalną obróbkę plastyczną.
Produkcja na zamówienie. Możemy wykonać złączki o innych wymiarach niż w tabeli wg indywidualnych ustaleń.



do kabli Cu wielodrutowych

Złączka KLN

Materiał: miedź cynowana galwanicznie
niecynowane na zamówienie
Wykonanie wg DIN 46267 cz.1





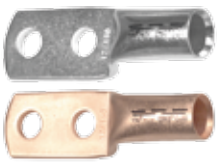
Przekrój żyły [mm²]	Oznaczenie złączki	s [mm]	d_1 [mm]	l [mm]	Waga KLN [g/szt.]	Liczba [szt.]	Wyróżnik matryc zaciskowych	Narzędzia do zaciskania
6	KLN 6-30	0,85	3,8	30	3,18	50	–	PR33, A11-6, RA16, PR50-D
10	KLN 10-30	0,75	4,5	30	3,24	50	6	
16	KLN 16-50	1,5	5,5	50	14,44	50	8	PP19 + jak niżej
25	KLN 25-50	1,5	7	50	17,90	20	10	
35	KLN 35-50	2,15	8,2	50	30,90	20	12	EPZC300, EPZ300, GZ300, HRZ300, PRZ240, GO300, HR300, GU300, GU120, HR100-U, PR240, PR120-D, PR150-D, PR50-D, PP19, A11/6
50	KLN 50-56	2,25	10	56	42,60	20	14	
70	KLN 70-56	2,5	11,5	56	53,78	10	16	EPZC300, EPZ300, GZ300, HRZ300, PRZ240, GO300, HR300, GU300, GU120, HR100-U, PR240, PR120-D, PR150-D
95	KLN 95-70	2,75	13,5	70	87,08	10	18	
120	KLN 120-70	2,75	15,5	70	96,50	10	20	
150	KLN 150-80	3,25	17	80	147,00	1	22	PR240,PRZ240
185	KLN 185-85	3,25	19	85	173,00	1	25	+ jak niżej
240	KLN 240-90	3,75	21,5	90	238,00	1	28	EPZC300, EPZ300, GZ300, HRZ300, PRZ240, GO300, HR300, GU300
300	KLN 300-100	3,75	24,5	100	294,00	1	32	
400	KLN 400-150	5,5	27,5	150	747,00	1	38	GU625
500	KLN 500-160	5,5	31	160	897,00	1	42	
625	KLN 625-160	4,75	34,5	160	798,00	1	44	

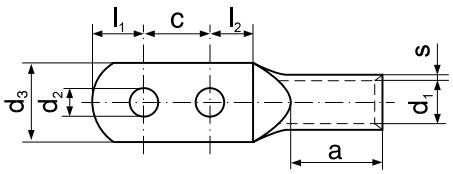
Produkcja na zamówienie. Możemy wykonać złączki o innych wymiarach niż w tabeli wg indywidualnych ustaleń.



Końcówka rurowa KCL

do kabli Cu wielodrutowych





Materiał: miedź cynowana galwanicznie
niecynowane na zamówienie
Wykonanie: wymiary części rurowej wg DIN 46235

Przekrój żyły [mm²]	Pod śrubę M	d_2 [mm]	Oznaczenie końcówki	s [mm]	d_1 [mm]	d_3 [mm]	a [mm]	c [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	Waga [g/szt.]	Wyróżnik matryc zaciskowych	Narzędzia do zaciskania
25	6	6,4	KCL 6-25	1,5	7	14	20	20	7,5	8,5	22,53	10	
	8	8,4	KCL 8-25			16			10	11	21,58		PR50-D, PP19
35	6	6,4	KCL 6-35	2,15	8,2	17	20	20	7,5	8,5	36,90	12	+ jak niżej
	8	8,4	KCL 8-35			17			10	11	37,86		
50	6	6,4	KCL 6-50	2,25	10	20	28	20	7,5	8,5	53,40	14	EPZC300, EPZ300, GZ300, HRZ300, PRZ240,
	8	8,4	KCL 8-50			20			10	11	55,07		GO300, HR300, GU300, GU120, HR100-U, PR240, PR120-D, PR150-D, PR50-D
70	8	8,4	KCL 8-70	2,5	11,5	24	28	22	10	11	76,28	16	
	10	10,5	KCL 10-70			24			12	13	70,30		EPZC300, EPZ300, GZ300, HRZ300,
95	8	8,4	KCL 8-95	2,75	13,5	28	35	22	10	11	108,83	18	PRZ240, GO300, HR300, GU300,
	10	10,5	KCL 10-95			28			12	13	113,30		GU120, HR100-U, PR240,
120	8	8,4	KCL 8-120	2,75	15,5	32	35	30	10	11	132,57	20	PR120-D, PR150-D
	10	10,5	KCL 10-120			32			12	13	135,00		
150	10	10,5	KCL 10-150	3,25	17	34	35	30	12	13	177,47	22	PR150-D
	12	13	KCL 12-150			34			13	14	179,80		+ jak niżej
185	10	10,5	KCL 10-185	3,25	19	37	40	30	12	13	211,55	25	PR240, PRZ240,
	12	13	KCL 12-185			37			13	14	212,13		+ jak niżej
240	10	10,5	KCL 10-240	3,75	21,5	42	40	40	12	13	377,20	28	EPZC300, EPZ300, GZ300, HRZ300,
	12	13	KCL 12-240			42			13	14	314,50		PRZ240, GO300, HR300, GU300

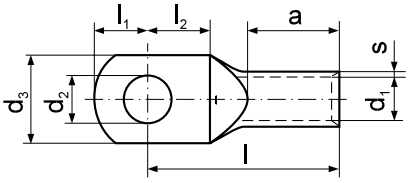
Produkcja na zamówienie. Możemy wykonać końcówki o innych wymiarach niż w tabeli wg indywidualnych ustaleń.

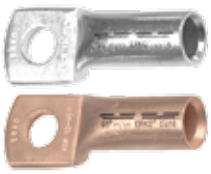


do kabli Cu wielodrutowych

Końcówka rurowa KCR

Materiał: miedź cynowana galwanicznie
niecynowane na zamówienie
Wykonanie wg DIN 46235





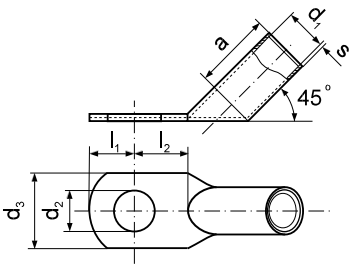
Przekrój żyły [mm²]	Pod śrubę M	d_2 [mm]	Oznaczenie końcówki	s [mm]	d_1 [mm]	d_3 [mm]	a [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l [mm]	Waga [g/szt.]	Liczba [szt.]	Wyróżnik matryc zaciskowych	Narzędzia do zaciskania
10	5	5,3	KCR 5-10	0,75	4,5	9	10	7,5	8,5	27	3,56	50	6	EPZC300, EPZ300, GZ300, HRZ300, PRZ240, GO300, HR300, GU300, GU120, HR100-U, PR240, PR50-D, PP19
	6	6,4	KCR 6-10			9		8,5	8,5		3,65			
	8	8,4	KCR 8-10*			12		10	10,5		3,60			
16	6	6,4	KCR 6-16	1,5	5,5	13	20	7,5	9	36	12,08	50	8	
	8	8,4	KCR 8-16			13,5		10	11		12,24			
	10	10,5	KCR 10-16			17		12,5	12,5		12,80			
25	6	6,4	KCR 6-25	1,5	7	14	20	9	9	38	15,92	50	10	
	8	8,4	KCR 8-25			16		10	11,5		15,80			PR150-D + jak wyżej
	10	10,5	KCR 10-25			17		13,5	13,5		16,94			
	12	13	KCR 12-25			19		13	14		16,00			
35	6	6,4	KCR 6-35*	2,15	8,2	17	20	9	9	42	30,00	20	12	
	8	8,4	KCR 8-35			17,5		10	11		30,15			
	10	10,5	KCR 10-35			19		12	13		30,45			
	12	13	KCR 12-35			21		14,5	14,5		31,55			
	14	15	KCR 14-35*			21		15,5	15,5		30,70			PR50-D, R50, + jak niżej
50	8	8,4	KCR 8-50	2,25	10	20	28	10	11	52	45,35	20	14	
	10	10,5	KCR 10-50			22		12	13		44,95			
	12	13	KCR 12-50			24		14,5	14,5		46,80			
	14	15	KCR 14-50*			24		15,5	15,5		45,60			
	16	17	KCR 16-50			28		16	17		44,55			
70	8	8,4	KCR 8-70	2,5	11,5	24	28	11,5	11,5	55	62,80	20	16	
	10	10,5	KCR 10-70			24		12	13		62,50			
	12	13	KCR 12-70			24		14,5	14,5		61,30			
	14	15	KCR 14-70*			24		15,5	15,5		61,90			
	16	17	KCR 16-70			30		16	17		71,55			EPZC300, EPZ300, GZ300, HRZ300, PRZ240, GO300, HR300, GU300, GU120, HR100-U, PR240, PR120-D, PR150-D
95	8	8,4	KCR 8-95*	2,75	13,5	28	35	10	11	65	91,00	10	18	
	10	10,5	KCR 10-95			28		13,5	13,5		93,20			
	12	13	KCR 12-95			28		14,5	14,5		95,10			
	14	15	KCR 14-95*			28		15,5	15,5		93,60			
	16	17	KCR 16-95			32		16	17		92,60			
120	10	10,5	KCR 10-120	2,75	15,5	32	35	13,5	13,5	70	110,90	10	20	
	12	13	KCR 12-120			32		14,5	14,5		114,00			
	14	15	KCR 14-120*			32		15,5	15,5		111,90			
	16	17	KCR 16-120			32		16	17		113,60			
	20	21	KCR 20-120			38		19	20		120,00			
150	10	10,5	KCR 10-150	3,25	17	34	35	13,5	13,5	78	160,70	10	22	
	12	13	KCR 12-150			34		14,5	14,5		160,00			
	14	15	KCR 14-150*			34		15,5	15,5		160,00			
	16	17	KCR 16-150			34		16	17		159,00			
	20	21	KCR 20-150			40		19	20		162,20			EPZC300, EPZ300, GZ300, HRZ300, PRZ240, GO300, HR300, GU300, PR240, PR150-D
185	10	10,5	KCR 10-185	3,25	19	37	40	12	17	82	185,00	10	25	
	12	13	KCR 12-185			37		13	17		180,00			
	14	15	KCR 14-185*			37		15,5	15,5		185,00			PR240, PRZ240 + jak niżej
	16	17	KCR 16-185			37		16	17		192,00			
	20	21	KCR 20-185			40		19	20		190,30			
240	12	13	KCR 12-240	3,75	21,5	42	40	13	17	92	265,00	10	28	
	14	15	KCR 14-240*			42		15,5	15,5		270,00			
	16	17	KCR 16-240			42		16	17		270,00			
	20	21	KCR 20-240			45		19	20		277,70			EPZC300, EPZ300, GZ300, HRZ300, PRZ240, GO300, HR300, GU300
300	14	15	KCR 14-300*	3,75	24,5	48	50	15,5	15,5	100	334,00	1	32	
	16	17	KCR 16-300			48		16	17		330,00			
	20	21	KCR 20-300			48		19	20		332,00			
400	14	15	KCR 14-400*	5,5	27,5	55	70	24	24	115	681,50	1	38	
	16	17	KCR 16-400			55		24	24		672,96			
	20	21	KCR 20-400			55		24	24		600,00			
500	16	17	KCR 16-500*	5,5	31	60	70	24	24	125	740,00	1	42	GU625
	20	21	KCR 20-500			60		24	24		830,00			
625	16	17	KCR 16-625*	4,75	34,5	63*	80	24	24	135	840,00	1	44	
	20	21	KCR 20-625			63*		24	24		820,00			

* – parametr poza normą DIN.

Końcówka rurowa KC45

do kabli Cu wielodrutowych





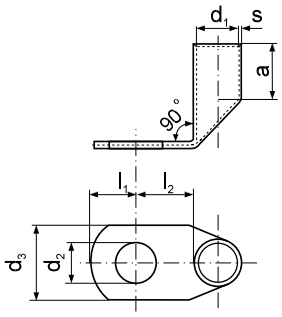
Materiał: miedź cynowana galwanicznie
niecynowane na zamówienie
Wykonanie: wymiary części rurowej wg DIN 46235

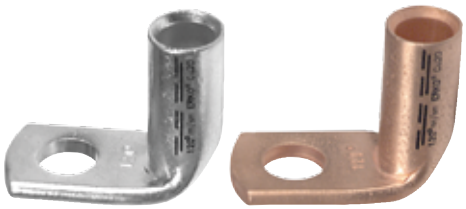
Przekrój żyły [mm²]	Pod śrubę M	d_2 [mm]	Oznaczenie końcówki	s [mm]	d_1 [mm]	d_3 [mm]	a [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	Waga [g/szt.]	Liczba [szt.]	Wyróżnik matryc zaciskowych	Narzędzia do zaciskania
6	5	5,3	KC45 5-6	0,85	3,8	8,5	10	8	8,5	2,70	10		PR33, A11-6, RA16, PR50-D, PP19
	6	6,4	KC45 6-6			8,5		7,5	8,5	2,90			
10	5	5,3	KC45 5-10	0,75	4,5	10	10	8	8,5	4,40	10	6	EPZC300, EPZ300, GZ300, HRZ300, PRZ240, PR33, GO300, HR300, GU300, GU120, HR100-U, PR240, PR50-D, PP19
	6	6,4	KC45 6-10			10		7,5	8,5	3,60			
	8	8,4	KC45 8-10			12		10	11	4,00			
16	6	6,4	KC45 6-16	1,5	5,5	13	20	7,5	8,5	11,90	10	8	
	8	8,4	KC45 8-16			13		10	11	12,70			
	10	10,5	KC45 10-16			17		12	13	13,40			
25	6	6,4	KC45 6-25	1,5	7	14	20	7,5	8,5	16,50	10	10	
	8	8,4	KC45 8-25			16		10	11	17,00			PR150-D
	10	10,5	KC45 10-25			17		12	13	17,60			+ jak wyżej
	12	13	KC45 12-25			19		13	14	17,60			
35	6	6,4	KC45 6-35	2,15	8,2	17	20	7,5	8,5	29,40	10	12	
	8	8,4	KC45 8-35			17		10	11	32,00			
	10	10,5	KC45 10-35			19		12	13	31,60			
	12	13	KC45 12-35			21		13	14	32,10			
	14	15	KC45 14-35			21		15,5	15,5	35,60			R50, PR50-D,
50	8	8,4	KC45 8-50	2,25	10	20	28	10	11	44,10	10	14	+ jak niżej
	10	10,5	KC45 10-50			20		12	13	46,30			
	12	13	KC45 12-50			24		13	14	49,10			
	14	15	KC45 14-50			24		15,5	15,5	54,60			
	16	17	KC45 16-50			28		16	17	57,90			
70	8	8,4	KC45 8-70	2,5	11,5	24	28	10	11	59,60	10	16	
	10	10,5	KC45 10-70			24		12	13	61,90			
	12	13	KC45 12-70			24		13	14	60,00			
	14	15	KC45 14-70			24		15,5	15,5	68,10			
	16	17	KC45 16-70			30		16	17	71,90			EPZC300, EPZ300,
95	10	10,5	KC45 10-95	2,75	13,5	27	35	12	13	92,08	1	18	GZ300, HRZ300, PRZ240, GO300, HR300, GU300, GU120, HR100-U, PR240, PR120-D, PR150-D
	12	13	KC45 12-95			27		13	14	93,31			
	14	15	KC45 14-95			27		15,5	15,5	97,30			
	16	17	KC45 16-95			29		16	17	96,32			
120	10	10,5	KC45 10-120	2,75	15,5	30	35	12	13	106,96	1	20	
	12	13	KC45 12-120			30		13	14	109,30			
	14	15	KC45 14-120			30		15,5	15,5	113,10			
	16	17	KC45 16-120			30		16	17	110,04			
	20	21	KC45 20-120			38		19	20	117,80			
150	10	10,5	KC45 10-150	3,25	17	34	35	12	13	150,00	1	22	
	12	13	KC45 12-150			34		13	14	147,57			
	14	15	KC45 14-150			34		15,5	15,5	156,90			PR150-D
	16	17	KC45 16-150			34		16	17	158,70			+jak niżej
	20	21	KC45 20-150			40		19	20	160,10			
185	10	10,5	KC45 10-185	3,25	19	36	40	12	13	170,00	1	25	
	12	13	KC45 12-185			36		13	14	168,00			
	14	15	KC45 14-185			36		15,5	15,5	185,80			PR240, PRZ240,
	16	17	KC45 16-185			36		16	17	187,60			+ jak niżej
	20	21	KC45 20-185			40		19	20	189,30			
240	12	13	KC45 12-240	3,75	21,5	42	40	13	14	230,00	1	28	EPZC300, EPZ300,
	14	15	KC45 14-240			42		15,5	15,5	242,20			GZ300, HRZ300,
	16	17	KC45 16-240			42		16	17	245,10			PRZ240, GO300,
	20	21	KC45 20-240			43		19	20	248,70			HR300, GU300

do kabli Cu wielodrutowych

Końcówka rurowa KC90

Materiał: miedź cynowana galwanicznie
niecynowane na zamówienie
Wykonanie: wymiary części rurowej wg DIN 46235



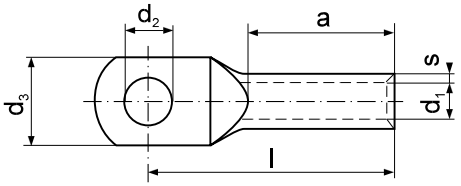


Przekrój żyły [mm²]	Pod śrubę M	d_2 [mm]	Oznaczenie końcówki	s [mm]	d_1 [mm]	d_3 [mm]	a [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	Waga [g/szt.]	Liczba [szt.]	Wyróżnik matryc zaciskowych	Narzędzia do zaciskania
6	5	5,3	KC90 5-6	0,85	3,8	8,5	10	8	8,5	2,80	50		PR33, PR50-D, A11-6, RA16, PP19
	6	6,4	KC90 6-6			8,5		7,5	11	2,90			
10	5	5,3	KC90 5-10	0,75	4,5	10	10	8	8,5	3,70	50	6	EPZC300, EPZ300, GZ300, HRZ300, PRZ240, PR33, GO300, HR300, GU300, GU120, HR100-U, PR240, PR50-D, PP19
	6	6,4	KC90 6-10			10		7,5	11	3,80			
	8	8,4	KC90 8-10			12		10	13	4,50			
16	6	6,4	KC90 6-16	1,5	5,5	13	20	7,5	11	13,10	50	8	
	8	8,4	KC90 8-16			13		10	13	13,50			
	10	10,5	KC90 10-16			17		12	15	13,60			
25	6	6,4	KC90 6-25	1,5	7	14	20	7,5	11	16,90	50	10	PR150-D + jak wyżej
	8	8,4	KC90 8-25			16		10	13	16,50			
	10	10,5	KC90 10-25			17		12	15	18,00			
	12	13	KC90 12-25			18		13	18	32,00			
35	6	6,4	KC90 6-35	2,15	8,2	17	20	7,5	11	40,80	20	12	R50, PR50-D, + jak niżej
	8	8,4	KC90 8-35			17		10	13	32,40			
	10	10,5	KC90 10-35			19		12	15	32,00			
	12	13	KC90 12-35			21		13	18	32,90			
	14	15	KC90 14-35			21		15,5	20	44,90			
50	8	8,4	KC90 8-50	2,25	10	20	28	10	13	49,90	20	14	
	10	10,5	KC90 10-50			20		12	15	50,20			
	12	13	KC90 12-50			24		13	18	49,80			
	14	15	KC90 14-50			24		15,5	20	55,20			
	16	17	KC90 16-50			28		16	22	58,60			
70	8	8,4	KC90 8-70	2,5	11,5	24	28	10	13	58,50	20	16	EPZC300, EPZ300, GZ300, HRZ300, PRZ240, GO300, HR300, GU300, GU120, HR100-U, PR240, PR120-D, PR150-D
	10	10,5	KC90 10-70			24		12	15	61,70			
	12	13	KC90 12-70			24		13	18	63,20			
	14	15	KC90 14-70			24		15,5	20	67,20			
	16	17	KC90 16-70			28		16	22	82,40			
95	10	10,5	KC90 10-95	2,75	13,5	27	35	12	15	96,95	10	18	
	12	13	KC90 12-95			27		13	18	92,70			
	14	15	KC90 14-95			27		15,5	20	98,20			
	16	17	KC90 16-95			29		16	22	104,04			
120	10	10,5	KC90 10-120	2,75	15,5	30	35	12	15	111,93	10	20	
	12	13	KC90 12-120			30		13	18	115,43			
	14	15	KC90 14-120			30		15,5	20	114,40			
	16	17	KC90 16-120			30		16	22	117,97			
	20	21	KC90 20-120			35		19	24	133,71			
150	10	10,5	KC90 10-150	3,25	17	34	35	12	15	150,17	10	22	PR150-D + jak niżej
	12	13	KC90 12-150			34		13	18	157,90			
	14	15	KC90 14-150			34		15,5	20	159,70			
	16	17	KC90 16-150			34		16	22	161,10			
	20	21	KC90 20-150			40		19	24	170,10			
185	10	10,5	KC90 10-185	3,25	19	36	40	12	22	197,80	10	25	PR240, + jak niżej
	12	13	KC90 12-185			36		13	22	185,00			
	14	15	KC90 14-185			36		15,5	22	188,10			
	16	17	KC90 16-185			36		16	22	189,80			
	20	21	KC90 20-185			40		19	24	195,90			
240	12	13	KC90 12-240	3,75	21,5	42	40	13	22	243,70	10	28	EPZC300, EPZ300, Z300, HRZ300, PRZ240, GO300, HR300, GU300
	14	15	KC90 14-240			42		15,5	22	245,80			
	16	17	KC90 16-240			42		16	22	248,80			
	20	21	KC90 20-240			43		19	24	257,30			

Końcówka rurowa AR

do kabli Al jedno- i wielodrutowych





Materiał: aluminium

Wykonanie: wymiary części rurowej wg DIN 46267 cz.2

Przekrój żyły [mm²] se	rm/sm	Pod śrubę M	d_2 [mm]	Oznaczenie końcówki	s [mm]	d_1 [mm]	d_3 [mm]	l [mm]	a [mm]	Waga [g/szt.]	Liczba [szt.]	Wyróżnik matryc zaciskowych	Narzędzia do zaciskania
25	16	8	8,4	AR 8-16 *	3,2	5,6	18	52	26	13,55	20	12	R50
		10	10,5	AR 10-16*						13,45			+ jak niżej
35	25	8	8,4	AR 8-25	2,6	6,8	18	60	34	14,00	10	12	EPZC300, EPZ300, GZ300, HRZ300, PRZ240, GO300, GU300, HR300, GU120, HR100-U, PR240, PR95A
		10	10,5	AR 10-25						13,40			
50	35	10	10,5	AR 10-35	3	8	21	67	40	20,63	10	14	
		12	13	AR 12-35						20,70			
70	50	10	10,5	AR 10-50	3,1	9,8	25	72	42	26,00	10	16	
		12	13	AR 12-50						26,50			
95	70	10	10,5	AR 10-70	3,65	11,2	28	86	50	41,70	10	18	
		12	13	AR 12-70						40,30			
120	95	10	10,5	AR 10-95	4,4	13,2	30	90	55	66,00	10	22	EPZC300, EPZ300, GZ300, HRZ300, PRZ240, GO300, GU300, HR300, PR240
		12	13	AR 12-95						62,40			
		16	17	AR 16-95						63,20			
150	120	10	10,5	AR 10-120	4,15	14,7	32	91	60	66,00	10	22	
		12	13	AR 12-120						63,30			
		16	17	AR 16-120						68,60			
185	150	10	10,5	AR 10-150	4,35	16,3	34	103	64	88,00	10	25	
		12	13	AR 12-150						83,00			
		16	17	AR 16-150						86,20			
		20	21	AR 20-150						89,10			
240	185	12	13	AR 12-185	5,1	18,3	39	106	66	115,00	10	28	
		16	17	AR 16-185						122,00			
		20	21	AR 20-185						119,60			
300	240	12	13	AR 12-240	5,5	21	45	116	70	150,00	10	32	EPZC300, EPZ300, GZ300, HRZ300, GO300, GU300, HR300
		16	17	AR 16-240						155,00			
		20	21	AR 20-240						180,70			
	300	16	17	AR 16-300	5,35	23,3	49	124	76	180,00	1	34	
		20	21	AR 20-300						185,00			
	400	16	17	AR 16-400	6,25	26	54	139	82	310,80	1	38	GU625
		20	21	AR 20-400						308,40			
	500	16	17	AR 16-500	7,5	29	59	148	88	448,60	1	44	
		20	21	AR 20-500						446,10			
	625	16	17	AR 16-625*	8,5	35	71	152	95	540,00	1	52	
		20	21	AR 20-625*						585,90			

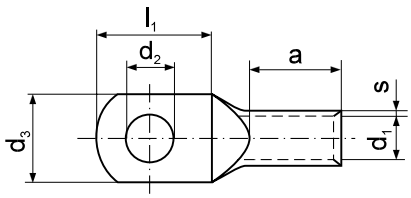
* – poza normą.

se – przekrój żyły sektorowej jednodrutowej,
rm – przekrój żyły okrągłej wielodrutowej,
sm – przekrój żyły sektorowej wielodrutowej.
Możemy wykonać końcówki o innych wymiarach niż w tabeli wg indywidualnych ustaleń.
Końcówki z pastą stykową na zamówienie – oznaczać np. AR 8-16-P.

do kabli Al jedno- i wielodrutowych

Końcówka rurowa ARC

Materiał: aluminium





Przekrój żyły rm/sm [mm²]	Pod śrubę M	d2 [mm]	Oznaczenie końcówki	s [mm]	d1 [mm]	d3 [mm]	l1 [mm]	a [mm]	Waga [g/szt.]	Liczba [szt.]	Wyróżnik matryc zaciskowych	Narzędzia do zaciskania
16	6	6,4	ARC 16	2	5,2	16	18	23	5,27	20	9	R50, PR95A (nie dot. 16 mm²), + jak niżej
25	8	8,4	ARC 25	2	6,4	20	23	26	7,60	20	10	
35	8	8,4	ARC 35	2,2	7,6	20	23	28	10,14	10	12	
50	10	10,5	ARC 50	2,4	9,2	24	27	34	15,40	10	14	
70	10	10,5	ARC 70	2,5	10,6	26	27	40	19,70	10	16	
95	10	10,5	ARC 95	2,6	12,8	26	27	43	26,60	10	18	
120	12	13	ARC 120	2,7	14,3	28	30	52	35,40	10	20	EPZC300, EPZ300, GZ300, HRZ300, PRZ240,GO300, GU300, HR300, PR240
150	16	17	ARC 150	2,9	16,2	34	33	55	45,28	1	22	EPZC300, EPZ300, GZ300, HRZ300, GO300, GU300, HR300
185	16	17	ARC 185	3,1	17,8	38	37	60	59,10	1	23	
240	16	17	ARC 240	4	20,2	40	40	64	95,00	1	28	

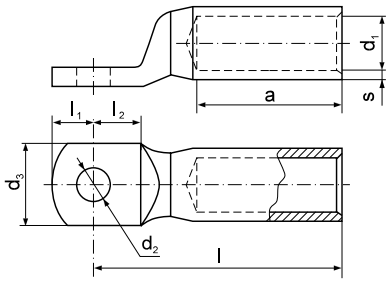
Możemy wykonać końcówki o innych wymiarach niż w tabeli wg indywidualnych ustaleń.

do kabli Al jedno- i wielodrutowych

Końcówka szczelna AS

Materiał: aluminium

Wykonanie: wymiary wg DIN 46329





Przekrój żyły [mm²] se	rm/sm	Pod śrubę M	d2 [mm]	Oznaczenie końcówki	s [mm]	d1 [mm]	d3 [mm]	l1 [mm]	l2 [mm]	l [mm]	a [mm]	Wyróżnik matryc zaciskowych	Narzędzia do zaciskania
25	16	8	8,4	AS 8-16*	3,2	5,6	25	10	15,5	50	30	12	R50 + jak niżej
35	25	8	8,4	AS 8-25	2,6	6,8	25	10	15,5	50	30	12	
50	35	8	8,4	AS 8-35	3	8	25	10	15,5	62	42	14	
70	50	10	10,5	AS 10-50	3,1	9,8	25	12	15,5	62	42	16	
95	70	10	10,5	AS 10-70	3,65	11,2	25	12	15,5	72	52	18	EPZC300, EPZ300, GZ300, HRZ300, PRZ240, GO300, GU300, HR300, GU120, HR100-U, PR240, PR95A
120	95	10	10,5	AS 10-95	4,4	13,2	25	12	15,5	80*	56	22	
150	120	12	13	AS 12-120	4,15	14,7	30	13	20	80	56	22	PR240 + jak niżej
185	150	12	13	AS 12-150	4,35	16,3	30	13	20	90	60	25	
240	185	12	13	AS 12-185	5,1	18,3	30	13	20	91	60	28	
300	240	12	13	AS 12-240	5,5	21	38	13	24	103	70	32	EPZC300, EPZ300, GZ300, HRZ300, GO300, GU300, HR300
	300	16	17	AS 16-300	5,35	23,3	38	16	24	103	70	34	
	400	16	17	AS 16-400	6,25	26	38	24	24	116	73	39	GU625
	500	20	21	AS 20-500	7,5	29	44	24	24	122	79	44	
	625	20	21	AS 20-625*	8,5	33	52	24	24	130	85	52	

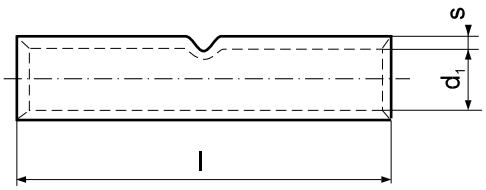
* poza normą

Produkcja na zamówienie.
se – przekrój żyły sektorowej jednodrutowej,
rm – przekrój żyły okrągłej wielodrutowej,
sm – przekrój żyły sektorowej wielodrutowej.
Możemy wykonać końcówki o innych wymiarach niż w tabeli wg indywidualnych ustaleń.
Końcówki z pastą stykową na zamówienie – oznaczać np. AS 8-16-P.

Złączka ALD

do kabli Al jedno- i wielodrutowych





Materiał: aluminium
Wykonanie wg DIN 46267 cz.2

Przekrój żyły [mm²] se	rm/sm	Oznaczenie złączki	s [mm]	d_1 [mm]	l [mm]	Waga [g/szt]	Liczba [szt.]	Wyróżnik matryc zaciskowych	Narzędzia do zaciskania
25	16	ALD 16 *	3,2	5,6	55	13,50	10	12	R50 + jak niżej
35	25	ALD 25	2,6	6,8	70	14,10	10	12	
50	35	ALD 35	3	8	85	23,60	10	14	
70	50	ALD 50	3,1	9,8	85	28,70	10	16	
95	70	ALD 70	3,65	11,2	105	50,70	10	18	EPZC300, EPZ300, GZ300, HRZ300, PRZ240, GO300, GU300, HR300, GU120, HR100-U, PR240, PR95A
120	95	ALD 95	4,4	13,2	105	70,00	10	22	
150	120	ALD 120	4,15	14,7	105	66,50	10	22	PR240 + jak niżej
185	150	ALD 150	4,35	16,3	125	95,00	1	25	
240	185	ALD 185	5,1	18,3	125	125,00	1	28	
300	240	ALD 240	5,5	21	145	182,82	1	32	EPZC300, EPZ300, GZ300, HRZ300, GO300, GU300, HR300
	300	ALD 300	5,35	23,3	145	188,88	1	34	
	400	ALD 400	6,25	26	210	360,00	1	38	GU625
	500	ALD 500	7,5	29	210	490,00	1	44	
	625	ALD 625 *	8,5	35	210	660,00	1	52	

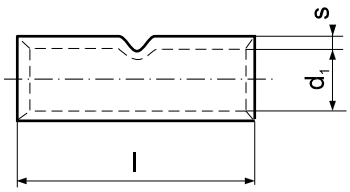
* poza normą.

Produkcja na zamówienie.
se – przekrój żyły sektorowej jednodrutowej,
rm – przekrój żyły okrągłej wielodrutowej,
sm – przekrój żyły sektorowej wielodrutowej.
Możemy wykonać złączki o innej długości niż w tabeli wg indywidualnych ustaleń.
Złączki z pastą stykową na zamówienie – oznaczać np. ALD 16-P.

Złączka ALC

(cienkościenna) do kabli Al jedno- i wielodrutowych





Materiał: aluminium

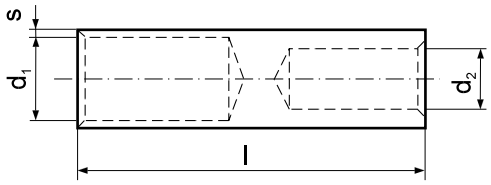
Przekrój żyły rm/sm [mm²]	Oznaczenie złączki	s [mm]	d_1 [mm]	l [mm]	Waga [g/szt.]	Liczba [szt.]	Wyróżnik matryc zaciskowych	Narzędzia do zaciskania
16	ALC 16	2	5,2	50	5,95	20	9	R50 + jak niżej
25	ALC 25	2	6,4	58	8,15	20	10	
35	ALC 35	2,2	7,6	63	11,50	10	12	
50	ALC 50	2,4	9,2	76	17,50	10	14	
70	ALC 70	2,5	10,6	84	22,50	10	16	
95	ALC 95	2,6	12,8	96	32,30	10	18	EPZC300, EPZ300, GZ300, HRZ300, PRZ240, GO300, GU300, HR300, GU120, HR100-U, PR240, PR95A
120	ALC 120	2,7	14,3	105	40,60	10	20	EPZC300, EPZ300, GZ300, HRZ300, GO300, GU300, HR300
150	ALC 150	2,9	16,2	120	55,53	1	22	PR240
185	ALC 185	3,1	17,8	125	68,20	1	24	+ jak niżej
240	ALC 240	4	20,2	136	109,45	1	28	HR300, HRZ300, GU300, GO300, GZ300, EPZ300

Możemy wykonać złączki o innej długości niż w tabeli wg indywidualnych ustaleń.

do kabli Al wielodrutowych

Złączka redukcyjna szczelna ALS

Materiał: aluminium





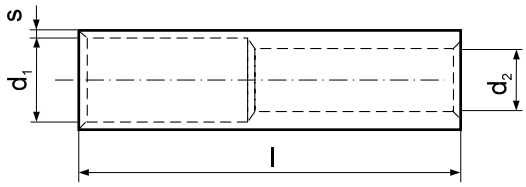
Przekrój żyły rm/sm [mm²] z	na	Oznaczenie złączki	s [mm]	d_1 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	Wyróżnik matryc zaciskowych	Narzędzia do zaciskania
35	25	ALS 35-25	3	8	6,8	95	14	
	35	ALS 35-35			8			
50	25	ALS 50-25	3,1	9,8	6,8	95	16	R50 + jak niżej
	35	ALS 50-35			8			
	50	ALS 50-50			9,8			
70	25	ALS 70-25	3,65	11,2	6,8	100	18	
	35	ALS 70-35			8			
	50	ALS 70-50			9,8			
	70	ALS 70-70			11,2			
95	25	ALS 95-25	4,4	13,2	6,8	105	22	
	35	ALS 95-35			8			
	50	ALS 95-50			9,8			
	70	ALS 95-70			11,2			
	95	ALS 95-95			13,2			
120	35	ALS 120-35	4,15	14,7	8	110	22	
	50	ALS 120-50			9,8			
	70	ALS 120-70			11,2			
	95	ALS 120-95			13,2			
	120	ALS 120-120			14,7			
150	50	ALS 150-50	4,35	16,3	9,8	110	25	
	70	ALS 150-70			11,2			
	95	ALS 150-95			13,2			
	120	ALS 150-120			14,7			
	150	ALS 150-150			16,3			
185	70	ALS 185-70	5,1	18,3	11,2	130	28	
	95	ALS 185-95			13,2			
	120	ALS 185-120			14,7			
	150	ALS 185-150			16,3			
	185	ALS 185-185			18,3			
240	95	ALS 240-95	5,5	21	13,2	130	32	
	120	ALS 240-120			14,7			
	150	ALS 240-150			16,3			
	185	ALS 240-185			18,3			
	240	ALS 240-240			21			
300	150	ALS 300-150	5,35	23,3	16,3	135	34	
	185	ALS 300-185			18,3			
	240	ALS 300-240			21			
	300	ALS 300-300			23,3			
400	185	ALS 400-185	6,25	26	18,3	165	38	
	240	ALS 400-240			21			
	300	ALS 400-300			23,3			
	400	ALS 400-400			26			
500	240	ALS 500-240	7,5	29	21	180	44	
	300	ALS 500-300			23,3			
	400	ALS 500-400			26			
	500	ALS 500-500			29			
625	300	ALS 625-300	8,5	33	23,3	200	52	
	400	ALS 625-400			26			
	500	ALS 625-500			29			
	625	ALS 625-625			33			

Produkcja na zamówienie. Możemy wykonać złączki o innych wymiarach niż w tabeli wg indywidualnych ustaleń.

Złączka redukcyjna ALR

do kabli Al jedno- i wielodrutowych





Materiał: aluminium

Przekrój żyły rm/sm [mm²] z	na	Oznaczenie złączki	s [mm]	d_1 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	Wyróżnik matryc zaciskowych	Narzędzia do zaciskania
25	16	ALR 25-16	2,6	6,8	5,5	75	12	R50 + jak niżej
35	16	ALR 35-16	3	8	5,5	90	14	
	25	ALR 35-25			6,8			
50	25	ALR 50-25	3,1	9,8	6,8	90	16	
	35	ALR 50-35			8			
70	25	ALR 70-25	3,65	11,2	6,8	110	18	EPZC300, EPZ300, GZ300, HRZ300, PRZ240, GO300, GU300, HR300, GU120, HR100-U, PR240, PR95A
	35	ALR 70-35			8			
	50	ALR 70-50			9,8			
95	25	ALR 95-25	4,4	13,2	6,8	110	22	
	35	ALR 95-35			8			
	50	ALR 95-50			9,8			
	70	ALR 95-70			11,2			
120	35	ALR 120-35	4,15	14,7	8	110	22	EPZC300, EPZ300, GZ300, HRZ300, PRZ240, GO300, GU300, HR300, PR240
	50	ALR 120-50			9,8			
	70	ALR 120-70			11,2			
	95	ALR 120-95			13,2			
150	50	ALR 150-50	4,35	16,3	9,8	130	25	
	70	ALR 150-70			11,2			
	95	ALR 150-95			13,2			
	120	ALR 150-120			14,7			
185	70	ALR 185-70	5,1	18,3	11,2	130	28	EPZC300, EPZ300, GZ300, HRZ300, GO300, GU300, HR300
	95	ALR 185-95			13,2			
	120	ALR 185-120			14,7			
	150	ALR 185-150			16,3			
240	95	ALR 240-95	5,5	21	13,2	150	32	
	120	ALR 240-120			14,7			
	150	ALR 240-150			16,3			
	185	ALR 240-185			18,3			
300	150	ALR 300-150	5,35	23,3	16,3	160	34	
	185	ALR 300-185			18,3			
	240	ALR 300-240			21			
400	185	ALR 400-185	6,25	26	18,3	170	38	GU625
	240	ALR 400-240			21			
	300	ALR 400-300			23,3			
500	240	ALR 500-240	7,5	29	21	180	44	
	300	ALR 500-300			23,3			
	400	ALR 500-400			26			
625	300	ALR 625-300	8,5	33	23,3	190	52	
	400	ALR 625-400			26			
	500	ALR 625-500			29			

Produkcja na zamówienie. Możemy wykonać końcówki o innych wymiarach niż w tabeli wg indywidualnych ustaleń.

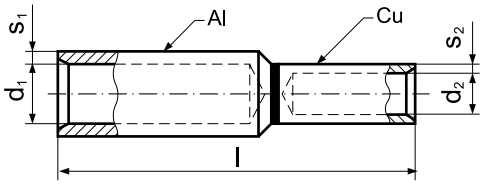
do kabli Al i Cu jedno- i wielodrutowych

Złączka bimetaliczna ACL

Materiał: miedź, aluminium

Wykonanie części rurowej Al i Cu wg DIN 46267

Odporność termiczna 300°C





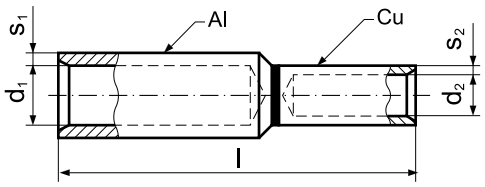
Przekrój żyły [mm²] se	Al rm/sm	Cu rm/sm	Oznaczenie złączki	s_1 [mm]	d_1 [mm]	s_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	Wyróżnik matryc zaciskowych	Narzędzia do zaciskania
25	16	10	ACL 16-10	3,2	5,6	0,75	4,5	55	12/6	EPZC300, EPZ300, GZ300, HRZ300, PRZ240, GO300, GU300, HR300, GU120, HR100-U, PR240, PR120-D, PR150-D, PR95A, PR50-D
		16	ACL 16-16			1,5	5,5	61	12/8	
		25	ACL 16-25			1,5	7	61	12/10	
35	25	10	ACL 25-10	2,6	6,8	0,75	4,5	55	12/6	
		16	ACL 25-16			1,5	5,5	61	12/8	
		25	ACL 25-25			1,5	7	61	12/10	
		35	ACL 25-35			2,15	8,2	61	12/12	
50	35	16	ACL 35-16	3	8	1,5	5,5	71	14/8	
		25	ACL 35-25			1,5	7	71	14/10	
		35	ACL 35-35			2,15	8,2	71	14/12	
		50	ACL 35-50			2,25	10	77	14/14	
70	50	16	ACL 50-16	3,1	9,8	1,5	5,5	71,5	16/8	
		25	ACL 50-25			1,5	7	71,5	16/10	
		35	ACL 50-35			2,15	8,2	71,5	16/12	
		50	ACL 50-50			2,25	10	77,5	16/14	
		70	ACL 50-70			2,5	11,5	82	16/16	
95	70	16	ACL 70-16	3,65	11,2	1,5	5,5	79	18/8	
		25	ACL 70-25			1,5	7	79	18/10	
		35	ACL 70-35			2,15	8,2	79	18/12	
		50	ACL 70-50			2,25	10	85	18/14	
		70	ACL 70-70			2,5	11,5	87	18/16	
		95	ACL 70-95			2,75	13,5	95	18/18	
120	95	16	ACL 95-16	4,4	13,2	1,5	5,5	79	22/8	
		25	ACL 95-25			1,5	7	79	22/10	
		35	ACL 95-35			2,15	8,2	79	22/12	
		50	ACL 95-50			2,25	10	87	22/14	
		70	ACL 95-70			2,5	11,5	89	22/16	
		95	ACL 95-95			2,75	13,5	97	22/18	
		120	ACL 95-120			2,75	15,5	97	22/20	
150	120	16	ACL 120-16	4,15	14,7	1,5	5,5	87	22/8	EPZC300, EPZ300, GZ300, HRZ300, PRZ240, GO300, GU300, HR300, GU120, HR100-U, PR240, PR120-D, PR150-D, PR50-D
		25	ACL 120-25			1,5	7	87	22/10	
		35	ACL 120-35			2,15	8,2	87	22/12	
		50	ACL 120-50			2,25	10	95	22/14	
		70	ACL 120-70			2,5	11,5	95	22/16	
		95	ACL 120-95			2,75	13,5	101	22/18	
		120	ACL 120-120			2,75	15,5	101	22/20	
185	150	16	ACL 150-16	4,35	16,3	1,5	5,5	93	25/8	
		25	ACL 150-25			1,5	7	93	25/10	
		35	ACL 150-35			2,15	8,2	93	25/12	
		50	ACL 150-50			2,25	10	101	25/14	
		70	ACL 150-70			2,5	11,5	101	25/16	
		95	ACL 150-95			2,75	13,5	108	25/18	
		120	ACL 150-120			2,75	15,5	108	25/20	
		150	ACL 150-150			3,25	17	108	25/22	

Produkcja na zamówienie.
se – przekrój żyły sektorowej jednodrutowej,
rm – przekrój żyły okrągłej wielodrutowej,
sm – przekrój żyły sektorowej wielodrutowej.
Służą do łączenia kabli aluminiowych z miedzianymi. Eliminują zjawisko powstawania ogniw na styku aluminium-miedź.
Możemy wykonać złączki o innej długości niż w tabeli wg indywidualnych ustaleń.
Złączki z pastą stykową w części AL na zamówienie – oznaczać np. ACL 16-10-P.

Złączka bimetaliczna ACL

do kabli Al i Cu jedno- i wielodrutowych





Materiał: miedź, aluminium

Wykonanie części rurowej Al i Cu wg DIN 46267

Odporność termiczna 300°C

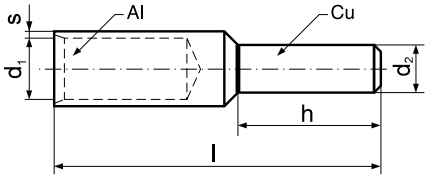
Przekrój żyły [mm²] se	Al rm/sm	Cu rm/sm	Oznaczenie złączki	s_1 [mm]	d_1 [mm]	s_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	Wyróżnik matryc zaciskowych	Narzędzia do zaciskania
240	185	50	ACL 185-50	5,1	18,3	2,25	10	108	28/14	EPZC300, EPZ300, GZ300, HRZ300, PRZ240, GO300, GU300, HR300, GU120, HR100-U, PR240, PR120-D, PR150-D, PR50-D
		70	ACL 185-70			2,5	11,5	108	28/16	
		95	ACL 185-95			2,75	13,5	111	28/18	
		120	ACL 185-120			2,75	15,5	111	28/20	
		150	ACL 185-150			3,25	17	113	28/22	
		185	ACL 185-185			3,25	19	116	28/25	
300	240	50	ACL 240-50	5,5	21	2,25	10	116	32/14	
		70	ACL 240-70			2,5	11,5	116	32/16	
		95	ACL 240-95			2,75	13,5	124	32/18	
		120	ACL 240-120			2,75	15,5	124	32/20	
		150	ACL 240-150			3,25	17	124	32/22	
		185	ACL 240-185			3,25	19	130	32/25	
		240	ACL 240-240			3,75	21,5	130	32/28	
	300	120	ACL 300-120	5,35	23,3	2,75	15,5	127	34/20	EPZC300, EPZ300, GZ300, HRZ300, PRZ240, GO300, GU300, HR300, GU120, HR100-U, PR240, R120-D, PR150-D
		150	ACL 300-150			3,25	17	127	34/22	
		185	ACL 300-185			3,25	19	134	34/25	
		240	ACL 300-240			3,75	21,5	134	34/28	
		300	ACL 300-300			3,75	24,5	134	34/32	

Produkcja na zamówienie.
se – przekrój żyły sektorowej jednodrutowej,
rm – przekrój żyły okrągłej wielodrutowej,
sm – przekrój żyły sektorowej wielodrutowej.
Służą do łączenia kabli aluminiowych z miedzianymi. Eliminują zjawisko powstawania ogniw na styku aluminium-miedź. Możemy wykonać złączki o innej długości niż w tabeli wg indywidualnych ustaleń do 625mm². Złączki z pastą stykową w części AL na zamówienie – oznaczać np. ACL 185-50-P.

Złączka z bolcem ACB

do kabli Al jedno- i wielodrutowych





Materiał: miedź, aluminium

Wykonanie: wymiary części rurowej Al wg DIN 46267 cz.2

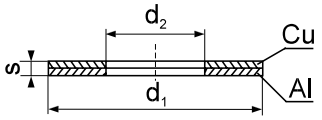
Odporność termiczna 300°C

Przekrój żyły [mm²] se	rm/sm	Oznaczenie końcówki	s [mm]	d_1 [mm]	d_2 [mm]	h [mm]	l [mm]	Wyróżnik matryc zaciskowych	Narzędzia do zaciskania
25	16	ACB 16	3,2	5,6	5	18	58	12	EPZC300, EPZ300, GZ300, HRZ300, PRZ240, GO300, GU300, HR300, GU120, HR100-U, PR240, R50, PR95A
35	25	ACB 25	2,6	6,8	6	20	58	12	
50	35	ACB 35	3	8	7	22	71	14	
70	50	ACB 50	3,1	9,8	8	25	74	16	
95	70	ACB 70	3,65	11,2	10	30	87	18	PR95A, HR100-U, GU120, + jak niżej
120	95	ACB 95	4,4	13,2	12	33	91	22	
150	120	ACB 120	4,15	14,7	12	38	97	22	PRZ240, PR240 + jak niżej
185	150	ACB 150	4,35	16,3	12	38	108	25	
240	185	ACB 185	5,1	18,3	14	44	116	28	
300	240	ACB 240	5,5	21	16	44	128	32	EPZC300, EPZ300, GZ300, HRZ300, GO300, GU300, HR300
	300	ACB 300	5,35	23,3	18	46	131	34	

Produkcja na zamówienie.
se – przekrój żyły sektorowej jednodrutowej,
rm – przekrój żyły okrągłej wielodrutowej,
sm – przekrój żyły sektorowej wielodrutowej.
Służą do łączenia kabli aluminiowych z elementami miedzianymi. Eliminują zjawisko powstawania ogniw na styku aluminium-miedź. Możemy wykonać końcówki o innych wymiarach niż w tabeli wg indywidualnych ustaleń do 625mm². Końcówki z pastą stykową na zamówienie – oznaczać np. ACB 16-P.

Podkładka kupalowa ACP

Materiał: miedź E-Cu, aluminium





Pod śrubę M	d_2 [mm]	Oznaczenie podkładki	d_1 [mm]	s [mm]	Waga [g/szt.]	Liczba [szt.]
3	3,2	ACP 3-1	7	1	0,18	50
5	5,2	ACP 5-1	11	1	0,44	50
		ACP 5-2		2	0,92	
6	6,5	ACP 6-1	13	1	1,00	50
		ACP 6-2		2	1,20	
8	8,5	ACP 8-1	17	1	1,00	50
		ACP 8-2		2	2,00	
10	11	ACP 10-1	21	1	1,44	50
		ACP 10-2		2	2,70	
12	13	ACP 12-1	28	1	2,76	50
		ACP 12-2		2	5,50	
14	15	ACP 14-1	32	1	3,10	50
		ACP 14-2		2	7,10	
16	17	ACP 16-1	35	1	4,00	50
		ACP 16-2		2	8,20	
20	21	ACP 20-1	40	1	5,14	50
		ACP 20-2		2	10,52	

Służą do łączenia elementów wykonanych z miedzi i aluminium. Eliminują zjawisko powstawania ogniw na styku aluminium-miedź.
Inne wymiary i kształt na zamówienie.

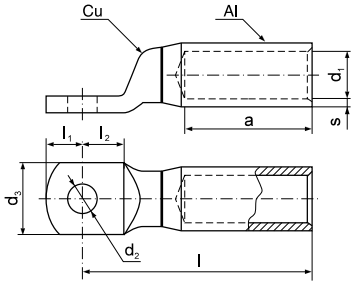
do kabli Al jedno- i wielodrutowych

Końcówka szczelna ACK

Materiał: miedź, aluminium

Wykonanie: wymiary części rurowej Al wg DIN 46329

Odporność termiczna 300°C





Przekrój żyły [mm²] se	rm/sm	Pod śrubę M	d_2 [mm]	Oznaczenie końcówki	s [mm]	d_1 [mm]	d_3 [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l [mm]	a [mm]	Wyróżnik matryc zaciskowych	Narzędzia do zaciskania
25	16	8	8,4	ACK 8-16	3,2	5,6	25	10	15,5	61	30	12	
35	25	10	10,5	ACK 10-25	2,6	6,8	25	12	15,5	61	30	12	
		12	13	ACK 12-25				13		61			
50	35	8	8,4	ACK 8-35	3	8	25	10	15,5	75	42	14	R50 + jak niżej
		10	10,5	ACK 10-35				12		75			
70	50	8	8,4	ACK 8-50	3,1	9,8	25	10	15,5	75	42	16	
		10	10,5	ACK 10-50				12		75			
95	70	10	10,5	ACK 10-70	3,65	11,2	25	12	15,5	85	52	18	EPZC300, EPZ300, GZ300,
		12	13	ACK 12-70				13		85			HRZ300, PRZ240, GO300,
120	95	10	10,5	ACK 10-95	4,4	13,2	25	12	15,5	92	56	22	GU300, HR300, GU120,
													HR100-U, PR240, PR95A
150	120	12	13	ACK 12-120	4,15	14,7	30	13	15,5	94	56	22	
185	150	16	17	ACK 16-150	4,35	16,3	30	16	20	104	60	25	PR240 + jak niżej
240	185	12	13	ACK 12-185	5,1	18,3	36	13	20	126	60	28	
300	240	12	13	ACK 12-240	5,5	21	36	13	20	122	70	32	
400	300	16	17	ACK 16-300	5,35	23,3	38	16	24	124	70	34	EPZC300, EPZ300, GZ300,
	400	16	17	ACK 16-400	6,25	26	47	24	24	157	73	38	HRZ300, GO300, GU300,
	500	16	17	ACK 16-500	7,5	29	47	24	24	160	79	44	HR300, GU625
	625	16	17	ACK 16-625	8,5	33	52	24	24	164	85	52	

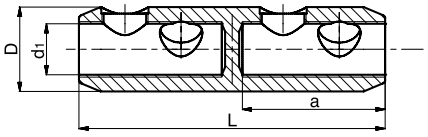
Produkcja na zamówienie.
se – przekrój żyły sektorowej jednodrutowej,
rm – przekrój żyły okrągłej wielodrutowej,
sm – przekrój żyły sektorowej wielodrutowej.
Służą do łączenia kabli aluminiowych z elementami miedzianymi. Eliminują zjawisko powstawania ogniw na styku aluminium-miedź. Możemy wykonać końcówki o innych wymiarach niż w tabeli wg indywidualnych ustaleń. Końcówki z pastą zabezpieczającą na zamówienie – oznaczać np. ACK 8-16-P.

Złączki i końcówki śrubowe są alternatywą dla technologii zaprasowywania. Podstawę technologii stanowią zrywalne śruby zapewniające uniwersalność i szybkość montażu. Cechą wyróżniającą jest możliwość zastosowania jednej złączki do przewodów o różnej budowie żyły i szerokim zakresie przekrojów.

Złączka śrubowa SZS

do 36 kV





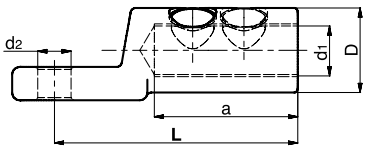
Materiał: aluminium
Standardowo cynowana

Oznaczenie	Przekrój żyły Al [mm²]					Cu [mm²]			d_1 [mm]	D [mm]	L [mm]	a [mm]	Klucz imbus / oczkowy	Liczba śrub
	rm	re	sm	se	rmv	rm	sm	rmv						
SZS 1695	16-70	16-95	25-70	16-95	16-95	16-70	25-70	16-95	13	25,5	70	32	6 / –	2
SZS 50150	50-120	50-150	50-120	50-150	50-150	50-120	50-120	50-150	15,5	30	85	35	6 / –	2
SZS 95240	95-185	95-240	95-185	95-240	95-240	95-185	95-185	95-240	20	33	120	56	6 / –	4
SZS 120300	120-300	120-300	120-240	120-300	120-300	120-300	120-240	120-300	25	38	142	67	8 / –	4

Końcówka śrubowa SKS

do 36 kV





Materiał: aluminium
Standardowo cynowana

Oznaczenie	Przekrój żyły Al [mm²]					Cu [mm²]			d_2 [mm]	d_1 [mm]	D [mm]	L [mm]	a [mm]	Klucz imbus / oczkowy	Liczba śrub
	rm	re	sm	se	rmv	rm	sm	rmv							
SKS 12-1695	16-70	16-95	25-70	16-95	16-95	16-70	25-70	16-95	13	12,5	24	60	32	6 / –	1
SKS 12-50150	50-120	50-150	50-120	50-150	50-150	50-120	50-120	50-150	13	15,5	30	79	35	6 / –	1
SKS 16-50150	50-120	50-150	50-120	50-150	50-150	50-120	50-120	50-150	17	15,5	30	79	35	6 / –	1
SKS 12-95240	95-185	95-240	95-185	95-240	95-240	95-185	95-185	95-240	13	20	33	95	56	6 / –	2
SKS 16-95240	95-185	95-240	95-185	95-240	95-240	95-185	95-185	95-240	17	20	33	95	56	6 / –	2
SKS 12-120300	120-300	120-300	120-240	120-300	120-300	120-300	120-240	120-300	13	25	38	100	67	8 / –	2
SKS 16-120300	120-300	120-300	120-240	120-300	120-300	120-300	120-240	120-300	17	25	38	100	67	8 / –	2

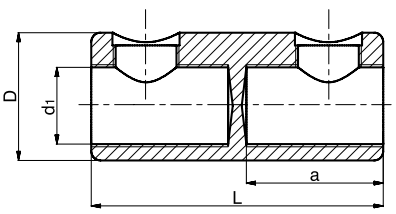
Możemy wykonać końcówki o innych otworach pod śrubę niż w tabeli wg indywidualnych ustaleń.

Złączka śrubowa SZN

do 1 kV







Materiał: aluminium
Uwaga: Standardowo niecynowana
Dostępna w wersji cynowanej

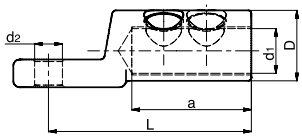
Oznaczenie	Przekrój żyły Al [mm²]				Cu [mm²]			d_1 [mm]	D [mm]	L [mm]	a [mm]	Klucz imbus / oczkowy	Liczba śrub
	rm	sm	re	se	rm	sm	re						
SZN 1625-N	16-35	16-25	16-35	16-35	10-25	10-25	10-25	9	18	40	18	_ / 10	2
SZN 1650-N	16-50	16-50	16-50	16-50	16-50	16-50	16-50	11	21	55	25	6 / –	2
SZN 2595-N	25-95	25-95	25-95	25-95	25-95	25-95	25-95	14	25	55	25	6 / –	2
SZN 25150-N	25-150	25-120	25-150	25-150	25-150	25-120	25-150	17,5	28	70	32,5	6 / –	2
SZN 25185-N	35-185	25-185	35-185	25-185	25-185	25-185	25-185	21	35	80	37,5	6 / –	2
SZN 120240-N	120-240	120-185	120-240	120-240	120-240	120-240	–	23	38	128	60	8 / –	4

Cynowane – na zamówienie. Przy zamówieniu oznaczać np. SZN 1625.

do 6 kV

Końcówka śrubowa SKN

Materiał: aluminium
Standardowo cynowana





Oznaczenie	Przekrój żyły Al [mm²]				Cu [mm²]			d_2	d_1	D	L	a	Klucz	Liczba
	rm	sm	re	se	rm	sm	re	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	imbus / oczkowy	śrub
SKN 8-1625	16-35	16-25	16-35	16-35	10-25	10-25	10-25	8,4	9	18	40	18	_ / 10	1
SKN 10-1625	16-35	16-25	16-35	16-35	10-25	10-25	10-25	10,5	9	18	40	18	_ / 10	1
SKN 12-1625	16-35	16-25	16-35	16-35	10-25	10-25	10-25	13	9	18	40	18	_ / 10	1
SKN 8-2595	25-95	25-95	25-95	25-95	25-95	25-95	25-95	8,4	14	25	60	32,5	6 / –	1
SKN 10-2595	25-95	25-95	25-95	25-95	25-95	25-95	25-95	10,5	14	25	60	32,5	6 / –	1
SKN 12-2595	25-95	25-95	25-95	25-95	25-95	25-95	25-95	13	14	25	60	32,5	6 / –	1
SKN 8-25185	35-185	25-185	35-185	25-185	25-185	25-185	25-185	8,4	21	33	95	56	6 / –	2
SKN 10-25185	35-185	25-185	35-185	25-185	25-185	25-185	25-185	10,5	21	33	95	56	6 / –	2
SKN 12-25185	35-185	25-185	35-185	25-185	25-185	25-185	25-185	13	21	33	95	56	6 / –	2
SKN 8-120240	120-240	120-185	120-240	120-240	120-240	120-240	–	8,4	23	38	100	63	8 / –	2
SKN 10-120240	120-240	120-185	120-240	120-240	120-240	120-240	–	10,5	23	38	100	63	8 / –	2
SKN 12-120240	120-240	120-185	120-240	120-240	120-240	120-240	–	13	23	38	100	63	8 / –	2
SKN 16-120240	120-240	120-185	120-240	120-240	120-240	120-240	–	17	23	38	100	63	8 / –	2

Niecynowane – na zamówienie (do 1 kV). Przy zamówieniu oznaczać np. SKN 8-1625-N.
Możemy wykonać końcówki o innych otworach pod śrubę niż w tabeli wg indywidualnych ustaleń.

Narzędzia do montażu złączek śrubowych

Pokrętło z grzechotką POK ZS

Pokrętło do dokręcania śrub zrywalnych w złączkach i końcówkach śrubowych.
Wyposażenie:
- NAS J6 nasadka imbusowa 6
- NAS J8 nasadka imbusowa 8
- NAS S10 nasadka S10

Długość: 260 mm; Masa: 0,65 kg





NAS J6 NAS J8 NAS S10

Uchwyt do złączek śrubowych UZS 1

Uchwyt do trzymania złączki w czasie montażu (dokręcania śruby).
Długość: 265 mm; Masa: 0,65 kg



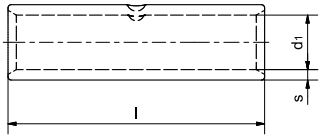




Złączka Cu do 10kV

KLN-S złączka Cu rurowa do 10kV



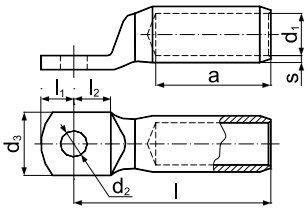


Wymiary jak dla KLN
Zakres 16 ÷ 625 mm²

Końcówki i złączki Cu do 36kV

KCM-F końcówka Cu szczelna od 10 – 36kV

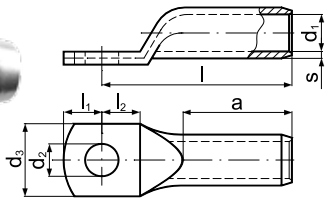




Wymiary jak dla KCM
Zakres 25 ÷ 625 mm²

KCR-F końcówka Cu rurowa od 10 – 36kV

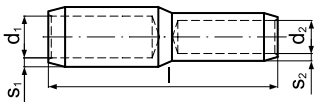




Wymiary jak dla KCR
Zakres 25 ÷ 625 mm²

KLS-F złączka Cu rurowa od 10 – 36kV

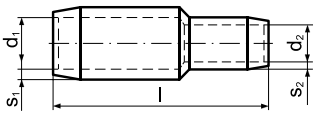




Wymiary średnicy części rurowej jak dla KLS
Zakres 25 ÷ 300mm²

KLR-F złączka Cu rurowa od 10 – 36kV

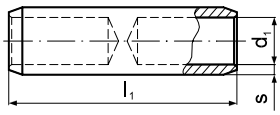




Wymiary średnicy części rurowej jak dla KLS
Zakres 25 ÷ 300mm²

KLP-F złączka Cu szczelna od 10 – 36kV

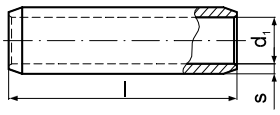




Wymiary średnicy części rurowej jak dla KLP.
Zakres 25 ÷ 625 mm²

KLN-F złączka Cu rurowa od 10 – 36kV





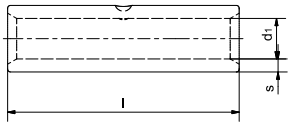
Wymiary wg tabeli poniżej.
Zakres 16 ÷ 625 mm²

Oznaczenie	l [mm]	s [mm]	d_1 [mm]
KLN-F_16	60	1,5	5,5
KLN-F_25	60	1,5	7
KLN-F_35	60	2,15	8,2
KLN-F_50	65	2,25	10
KLN-F_70	65	2,5	11,5
KLN-F_95	90	2,75	13,5
KLN-F_120	90	2,75	15,5
KLN-F_150	105	3,25	17
KLN-F_185	105	3,25	19
KLN-F_240	125	3,75	21,5
KLN-F_300	125	3,75	24,5
KLN-F_400	160	5,5	27,5
KLN-F_500	175	5,5	31
KLN-F_625	190	4,75	34,5

Złączka Al do 10kV

Oznaczenie	l [mm]	s [mm]	d_1 [mm]
ALD-S_16	55	3,2	5,6
ALD-S_25	70	2,6	6,8
ALD-S_35	85	3	8
ALD-S_50	85	3,1	9,8
ALD-S_70	105	3,65	11,2
ALD-S_95	105	4,4	13,2
ALD-S_120	105	4,15	14,7
ALD-S_150	125	4,35	16,3
ALD-S_185	125	5,1	18,3
ALD_S_240	145	5,5	21
ALD-S_300	145	5,35	23,3
ALD-S_400	210	6,25	26
ALD-S_500	210	7,5	29
ALD-S_625	330	8,5	35

ALD-S złączka Al do kabli Al jedno- i wielodrutowych do 10kV

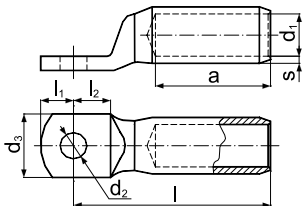




Materiał: aluminium Al
Zakres 16 ÷ 625 mm²

Końcówki i złączki Al, Al-Cu do 36kV

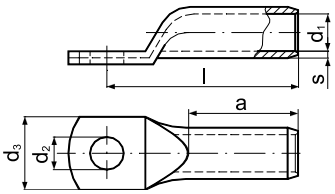
AS-F końcówka Al szczelna do 36kV





Wymiary wg DIN 46329 jak dla końcówek AS
Zakres 25 ÷ 625 mm²

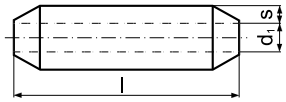
AR-F końcówka Al rurowa do 36kV





Wymiary wg DIN 46267 cz.2 jak dla końcówek AR
Zakres 25 ÷ 625 mm²

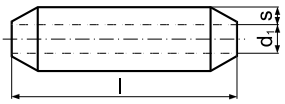
ALG-F złączka AL (grubościenny) do kabli Al do 36kV





Materiał: aluminium Al
Zakres 25 ÷ 240 mm²

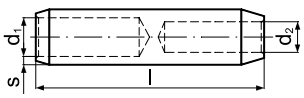
ALD-F złączka Al do kabli Al jedno- i wielodrutowych do 36kV





Materiał: aluminium Al
Zakres 25 ÷ 625 mm²

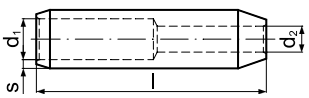
ALS-F złączka Al rurowa do 36kV





Wymiary średnicy części rurowej jak dla złączek ALS
Zakres 25 ÷ 625 mm²

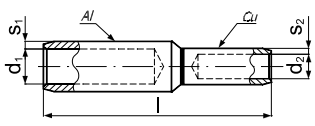
ALR-F złączka Al redukcyjna do 36kV





Wymiary jak dla złączek ALR
Zakres 25 ÷ 625 mm²

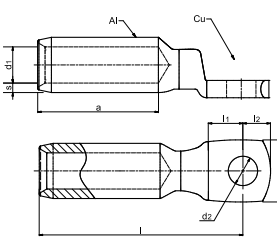
ACL-F złączka Al-Cu do 36kV





Wymiary średnicy części rurowej wg DIN 46267 (Cu -cz.1; Al -cz.2)
jak dla złączek ACL. Zakres 25 ÷ 625 mm²

ACK-F końcówka Al-Cu do 36kV

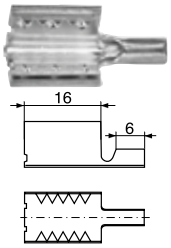




Wymiary średnicy części rurowej Al
wg DIN 46329 jak dla złączek ACK
Zakres 25 ÷ 625 mm²

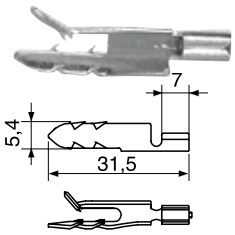
Końcówki do ekranu kabli telekomunikacyjnych

Końcówka typ TEL 2,5
(do łączników ekranu O)



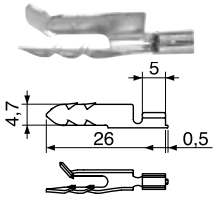
Do kabli wieloparowych przy przekroju przewodu łącznika 2,5 mm².

Końcówka typ EL 2,5
(do łączników ekranu N)



Do kabli niskoparowych przy przekroju przewodu łącznika 2,5 mm².

Końcówka typ EL 1,5
(do łączników ekranu A)



Do kabli niskoparowych przy przekroju przewodu łącznika 1,5 mm².

Narzędzie do zaprasowania: PP8 lub PP19 (str. 21-22).

Łączniki ekranu

Łączniki ekranu do łączenia ekranów kabli telekomunikacyjnych (np. przy wykonywaniu muf przelotowych i rozgałęźnych).
Do kabli o dowolnym zakresie przekrojów. Wykonane z materiału nie reagującego z materiałem ekranu.

Do kabli wieloparowych:

Łącznik SC-O



Łącznik SC-O-O



Łącznik SC-O-H



Łącznik SC-O-N



Łączniki SC-O.. do łączenia kabli wieloparowych.
Zakres przewodów łączących: 2,5 mm².
Stosowanie wymaga rozcinania pancerza podczas montażu.

Do kabli niskoparowych:

Łącznik SC-N



Łącznik SC-N-N



Łącznik SC-N-H



Łącznik SC-A-A



Łączniki SC-N.. i SC-A.. do łączenia kabli niskoparowych.
Zakres przewodów łączących:
- 1,5 mm² łączniki SC-A..,
- 2,5 mm² łączniki SC-N...

Nie wymagają rozcinania pancerza kabla podczas montażu.

Łączniki ekranu LK



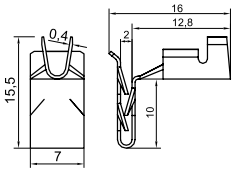
Łącznik LK-LK...

Łącznik LK-KOA...

Łącznik ekranu z przewodem zakończonym klipsem ekranu KET-2 oraz dowolną końcówką ERKO.

Klips ekranu KET-2





Klips do łączenia przewodu uziemiającego z brzegiem niemalowanej obudowy urządzenia lub podzespołu, który musi być uziemiony.

Końcówki i złączki specjalne

Końcówki i złączki specjalne 132



Końcówki i złączki specjalne

Doświadczenie firmy ERKO w branży elektrotechnicznej oraz szerokie zaplecze technologiczno-konstrukcyjne, pozwalają spełnić oczekiwania najbardziej wymagających Klientów. Oprócz wyrobów standardowych oferujemy projektowanie i wykonanie złączek i końcówek nietypowych:

- z taśmy miedzianej i mosiężnej
- z rury aluminiowej i miedzianej
- z prętów aluminiowych i miedzianych
- aluminiowo-miedzianych
- ze stali nierdzewnej
- z izolacją i bez izolacji
- z odkuwek, z odlewów









Zakres usług i procesów kooperacyjnych



Główne obszary działalności

- Produkcja złączy kablowych dla wszelkich gałęzi przemysłu
- Produkcja narzędzi mechanicznych i hydraulicznych
- Projektowanie i produkcja:
  - wykrojników wielotaktowych, tłoczników
  - detali i oprzyrządowania dla przemysłu elektrotechnicznego, motoryzacyjnego i lotniczego
  - zautomatyzowanych gniazd produkcyjnych i kompletnych linii produkcyjnych

Działalność usługowa

- Projektowanie (CAD-CAM, Inventor, Unigraphics, EdgeCam),opracowanie dokumentacji konstrukcyjno-technologicznej części i zespołów, urządzeń oraz kompletnych zautomatyzowanych linii i gniazd montażowych i produkcyjnych
- Konstruowanie i produkcja złączek, narzędzi oraz oprzyrządowania do wykonywania wszelkich połączeń elektrycznych (w zakresie przekrojów 0,1 – 800 mm^2)
- Obróbka skrawaniem (CNC i manualna)
- Przetwórstwo tworzyw sztucznych
- Tłoczenie i wykrawanie
- Usługi galwanotechniczne – oksydowanie, cynowanie
- Pomiary geometrii w zakresie 1000x700x700 (niepewność 1,4 μm)

Park maszynowy

- Frezarki CNC
- Tokarki CNC
- Tokarki uniwersalne
- Drążarki drutowe CNC
- Drążarki wgłębne CNC
- Szlifierki do płaszczyzn
- Szlifierki do wałków i otworów
- Frezarki uniwersalne
- Frezarki poziome uniwersalne
- Wiertarki elektroerozyjne
- Wiertarki współrzędnościowe
- Wtryskarki automatyczne
- Zgrzewarki tarciowe
- Piece hartownicze
- Prasy hydrauliczne
- Prasy mimośrodowe
- Współrzędnościowe maszyny pomiarowe
- Stanowisko do piaskowania detali małogabarytowych
- Linia do oksydowania na zimno i na gorąco
- Linia do galwanicznego cynowania detali.



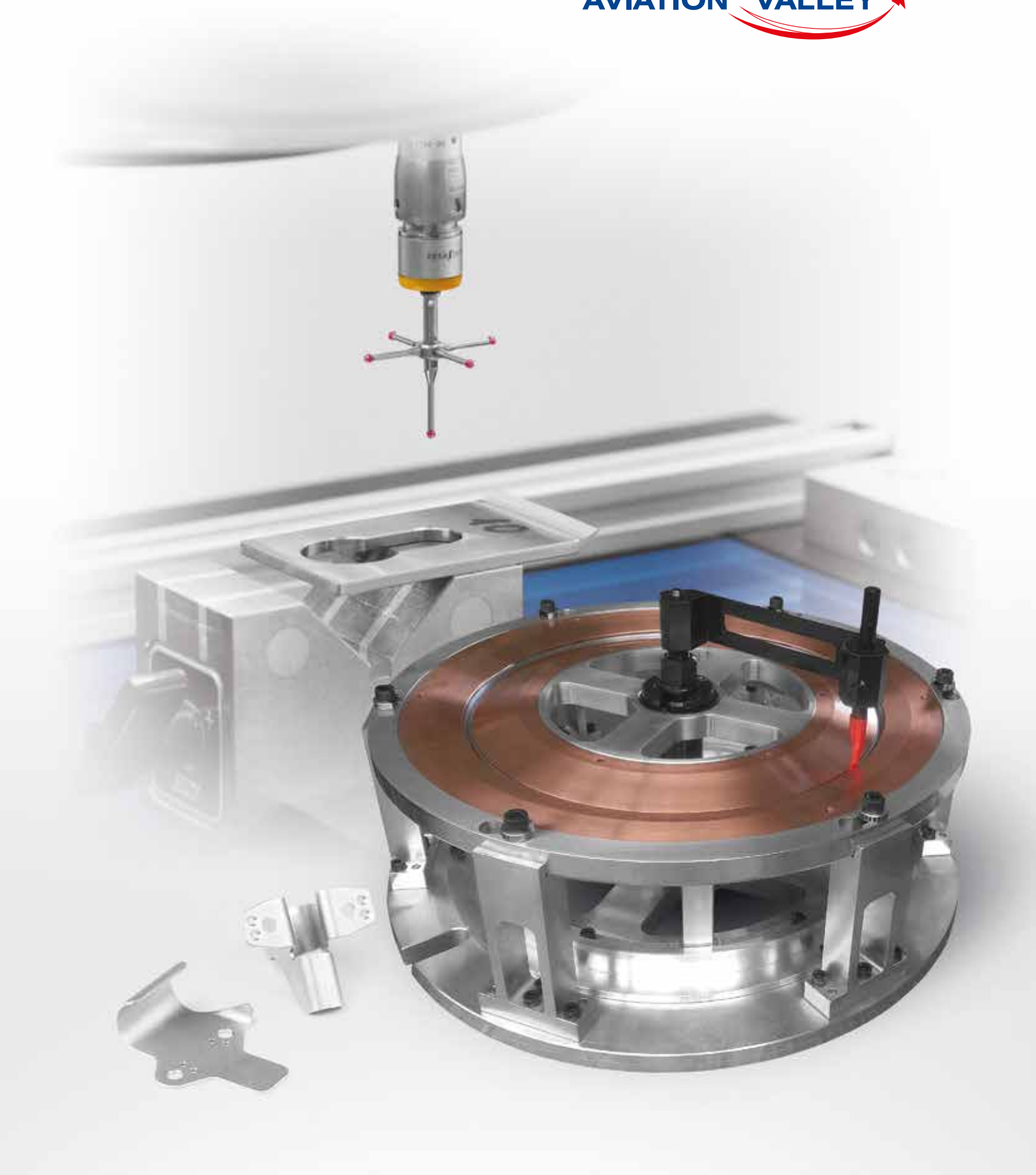



Części lotnicze i oprzyrządowanie

ERKO® AERO

Należymy do

AVIATION VALLEY



Jesteśmy producentem m.in. części do zespołów rurowych stosowanych w lotniczych silnikach turbowentylatorowych, detali obrabianych CNC, mających zastosowanie w samolotach i śmigłowcach oraz oprzyrządowania technologicznego używanego do wsparcia produkcji, montażu i pomiarów.
Należymy do Stowarzyszenia Grupy Przedsiębiorców Przemysłu Lotniczego „Dolina Lotnicza" (Aviation Valley).
Naszymi głównymi odbiorcami są m.in.: Pratt & Whitney Rzeszów, Pratt & Whitney Tubes, MTU Aero Engines Polska i GKN Aerospace.
Posiadamy certyfikat Bureau Veritas EN 9001:2009.
Dysponujemy nowoczesnym, stale rozwijanym parkiem maszynowym, specjalistyczną izbą pomiarową oraz wyspecjalizowaną kadrą techniczną.
Zapewniamy najwyższą jakość na etapie konstruowania, nadzoru technologicznego, produkcji, kontroli jakości i sprzedaży zachowując tym samym wysokie wymogi norm lotniczych.

Certyfikaty



BUREAU VERITAS Certification

Certificate of Approval

This is to certify that the Quality Management System of:

Zakłady Metalowe ERKO R. Pętlak
Spółka Jawna Bracia Pętlak
Ks. Jana Hanowskiego 7, Jonkowo, 11042, Poland,

has been audited in accordance with the requirements of EN 9104-001:2013 by Bureau Veritas Certification and conforms to the following Quality Management Systems Standards detailed below

Standards

BS EN ISO 9001:2008
EN 9100:2009
(Technically equivalent to AS9100C)

Scope of certification

DESIGN AND DEVELOPMENT, MANUFACTURE AND SALES OF PARTS, TOOLS AND DEVICES FOR AEROSPACE INDUSTRY.

Certification Structure: **Multiple Site**
Central Function: Ks. Jana Hanowskiego 7, Jonkowo, 11042, Poland,

This certificate forms part of the approval identified by certificate number: **UK652014-1**

Original ISO Approval: **13 DECEMBER 2014**
Original AS/CS Approval: **13 DECEMBER 2014**
Current Certification: **13 DECEMBER 2014**
Certificate Expiry: **12 DECEMBER 2017**
Date Issued: **14 JANUARY 2015**

Ken Smith
Authorised Signatory

Certification Body: Bureau Veritas Certification Holding SAS-UK Branch

Certyfikat dotyczy projektowania i rozwoju, produkcji i sprzedaży części, oprzyrządowania i urządzeń dla przemysłu lotniczego.

Główni Klienci

Pratt & Whitney
A United Technologies Company

United Technologies

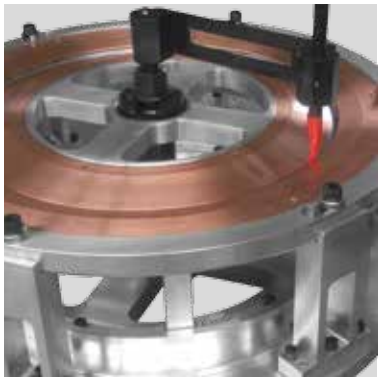
GKN AEROSPACE

MTU Aero Engines

Produkcja części lotniczych i oprzyrządowania







Materiały reklamowe



Baner – wymiary: 180 x 100 cm



Flaga
wymiary: 140 x 250 cm



Tablica
wymiary: 65 x 100 cm



Tablica
wymiary: 65 x 100 cm



Stojak ekspozycyjny
wymiary: 30 x 26 x 36 cm



Gablota ekspozycyjna
wymiary: 202 x 46 x 90 cm



Gablota ekspozycyjna
wymiary: 202 x 46 x 50 cm



Stojak ekspozycyjny
wymiary: 210 x 100 x 47 cm



Stojak ekspozycyjny
wymiary: 50 x 34 x 143 cm

Zakłady Metalowe ERKO R. Pętlak
spółka jawna Bracia Pętlak

ul. Hanowskiego 7
11-042 Jonkowo /k. Olsztyna

☎/🖷 +48 89 512 92 73
✉ ogólny: erko@erko.pl
✉ sprzedaż: sprzedaz@erko.pl
✉ eksport: export@erko.pl
✉ marketing: marketing@erko.pl
www.erko.pl

Firma ERKO® zastrzega sobie prawo do dokonywania zmian bez wcześniejszego uprzedzenia. Znak ERKO® jest chroniony prawnie. Prawa autorskie zastrzeżone.