

Końcówki kablowe rurowe typu KM bez otworu

CECHY I KORZYŚCI



końcówka oczkowa Cu w wersji standard bez pokrycia galwanicznego cyną bez otworu pod zacisk



opis przekroju przewodu na powierzchni płetwy

DANE MECHANICZNE

Materiał	Cu
Pokrycie	niecynowane

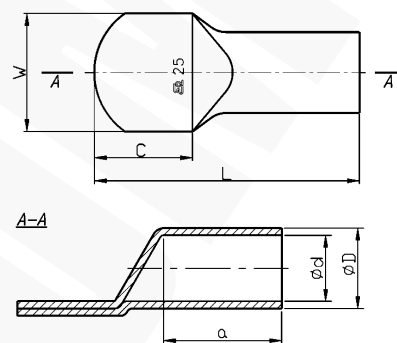
CERTYFIKATY I NORMY

Wykonanie	standard
-----------	----------

UWAGA!

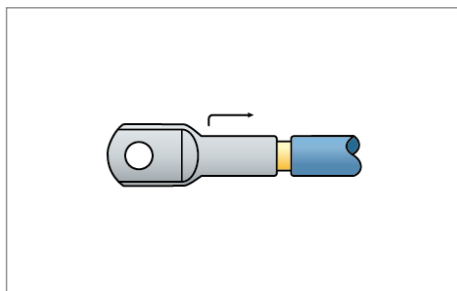
Żyły sektorowe (sm) muszą zostać przeformowane "na okrągło".

Do zaprasowywania końcówek na żyłach 5 klasy zalecamy zaprasowanie na „sześciokąt z kłami” matrycami typu KP22-FL.

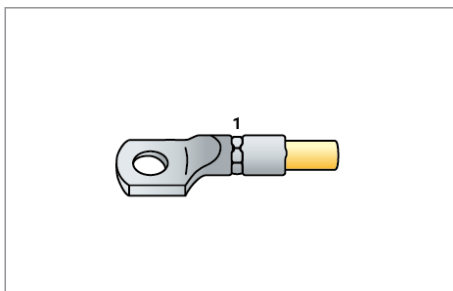


Typ	Indeks Ergom	Przekrój rm/ sm [mm ²]	d	D	a	C	L	W	Nr gniazda - 2 klasa	Nr gniazda - 5 klasa	Lz/s	Lz/w	W opakowaniu [szt.]	Waga [kg]
KM 10 (10 SZT.)	E11KM-01010200102	10	4,5	7,0	10	19	33	17	7	FL10	1	1	10	0,07
KM 16 (10 SZT.)	E11KM-01010200202	16	5,5	8,5	13	19	33	17	8	FL16	1	2	10	0,12
KM 25 (10 SZT.)	E11KM-01010200302	25	7,0	10,0	15	23	40,5	17	10	FL25	1	2	10	0,15
KM 35 (10 SZT.)	E11KM-01010200402	35	8,5	12,0	17	23	43,5	18	12	FL35	1	2	10	0,24
KM 50 (10 SZT.)	E11KM-01010200502	50	10,0	14,0	19	25	48,5	20	14	FL50	1	2	10	0,34
KM 70 (10 SZT.)	E11KM-01010200602	70	12,0	16,5	21	25	52	23	16	FL70	1	2	10	0,5
KM 95 (10 SZT.)	E11KM-01010200702	95	13,5	18,0	24	25	55	23	17	FL95	1	2	10	0,65
KM 120 (10 SZT.)	E11KM-01010200802	120	15,0	19,5	26	32	66	29	19	FL120	1	2	10	0,74
KM 150 (10 SZT.)	E11KM-01010200902	150	16,5	21,0	29	32	69	29	20	FL150	2	3	10	0,86
KM 185 (10 SZT.)	E11KM-01010201002	185	19,0	24,0	30	32	73	31	23	FL185	2	3	10	1,14
KM 240 (10 SZT.)	E11KM-01010201102	240	21,0	26,0	38	32	76	35	25	FL240	2	4	10	1,56
KM 300	E11KM-01010201200	300	24,0	30,0	45	40	102,5	43	28	FL300	2	5	1	0,26
KM 400	E11KM-01010201300	400	27,5	33,5	50	40	110	49	32	-	2	-	1	0,28
KM 500	E11KM-01010201400	500	31,0	38,0	70	40	132,5	55	36	-	3	-	1	0,46
KM 625	E11KM-01010201500	625	34,0	40,0	70	45	139	60	42	-	3	-	1	0,42

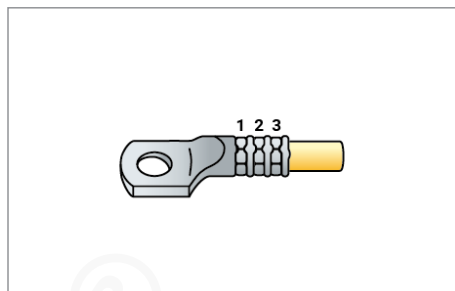
Lz/s - Liczba zaciśnień - szerokie, Lz/w - Liczba zaciśnień - wąskie



1.1 - Właściwy kierunek i kolejność zaprasowywania końcówek rurowych



1.2 - Pierwsze zaprasowanie (wewnątrz)



1.3 - Dalsze zaprasowania (od środka na zewnątrz)