

Spis treści / Contents / Содержание



Końcówki rurowe oczkowe Tubular ring terminals Трубчатые очковые наконечники	7/6
--	-----



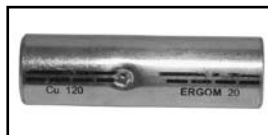
Końcówki rurowe kątowe Tubular angle terminals Трубчатые угловые наконечники	7/8
--	-----



Końcówki rurowe z dwoma otworami pod śruby Tubular terminals for 2 bolts Трубчатые наконечники с двумя отверстиями для болтов	7/11
---	------



Końcówki rurowe szczelne Copper terminals, leakproof Трубчатые уплотненные наконечники	7/12
--	------



Końcówki łączące Butt connectors Соединительные наконечники	7/13
---	------



Łączniki rurowe z przegrodą, nieobciążalne mechanicznie Non - tension compression joints Cu with barrier Трубчатые соединители с перегородкой, без возможности механической нагрузки	7/14
--	------



Łączniki rurowe na wysokie napięcia Compression joints for high voltage Трубчатые соединители для высоких напряжений	7/17
--	------



Bolce miedziane Copper compression pin type terminals Медные болты	7/20
--	------



Narzędzia do zaciskania końcówek Crimping tools for terminals Зажимные инструменты для наконечников	7/22
---	------



Atesty, certyfikaty Certificates Сертификаты	7/25
--	------

Technologia zaciskania końcówek i łączników rurowych Cu wg DIN

Wykonywane są one jako: oczkowe: proste (typ wg Ergom: KDR) wg DIN 46235 oraz łączące (typ wg Ergom: KLD) wg DIN 46267. W pozostałych końcówkach wymiary DIN odnoszą się wyłącznie do części rurowej końcówki. Wykonywane są one jako: oczkowe: proste (typ wg Ergom: KDR.../2X; KRM), oraz kątowe (typ wg Ergom: K90D; K45D; KPD); łączące (typ wg Ergom: KLD; LMP; LMW; LMWP; ZLN); redukcyjne (typ wg Ergom LMP.../...; LMWP.../...); oraz bolce (typ wg Ergom BMW; BMK).

Materiał: wszystkie typy – rura miedziana E-Cu wg DIN 40 500 teil 2, 3 lub DIN 17 87.

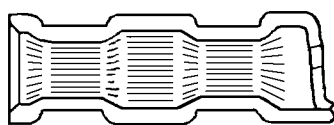
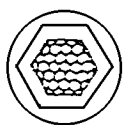
Pokrycie: KDR; KDR .../x2; K90D; K45D; KRM; KLD; LMWP – cynowane galwanicznie.
KPD; LMP; LMP.../...; LMW; LMWP; HMR; ZLM; BMW; BMK – niecynowane.

Zastosowanie:

Końcówki oczkowe proste oraz kątowe służą do przełączenia przewodu za pomocą zacisku śrubowego do szyny zbiorczej, rozdzielnicy itp. Końcówki łączące służą do połączenia elektrycznie ze sobą dwóch przewodów o jednakowym przekroju na tzw. "styk" (KLD; LMP; LMW; LMWP; ZLN) lub połączenia dwóch przewodów o różnych przekrojach (LMP.../...; LMWP.../...). Połączenie dokonane za ich pomocą (za wyjątkiem KLD i ZLN) nie może być obciążane mechanicznie. Bolce miedziane (BMW; BMK) służą do przyłączenia przewodu do zacisku śrubowego.

Technologia zaciskania:

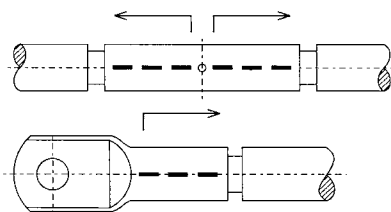
Końcówki te zaciskamy narzędziami z matrycami prasującymi na tzw. "sześciokąt".



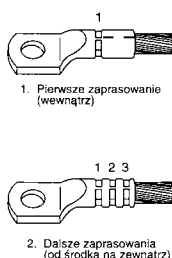
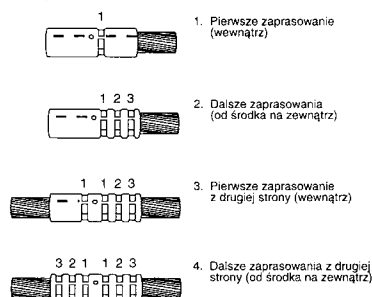
Dzięki takiemu kształtowi zaprasowania otrzymujemy połączenie o bardzo dobrych parametrach mechanicznych jak i elektrycznych. Jednak uzyskanie takich parametrów połączenia, wymaga kilkakrotnego zaprasowania końcówki. Im większa jest liczba zaprasowań, tym pewniejsze uzyskamy połączenie.

Jest to szczególnie istotne dla połączeń energetycznych od których wymaga się przenoszenia dużych mocy i prądów. Zaprasowywanie na "sześciokąt" wymaga jednak dość znacznej siły niezbędnej do zaciśnięcia końcówki, dlatego też przy wykonywaniu takich zaprasowań (nawet przy małych przekrojach przewodów) ZAE ERGOM zaleca stosowanie narzędzi hydraulicznych lub też narzędzi ręcznych o powiększonym przełożeniu mechanicznym (obsługiwanych za pomocą dwóch rąk).

Według badań i doświadczeń ZAE ERGOM, aby uzyskać połączenie o wymaganej jakości, zaciskanie końcówek na "sześciokąt" powinno odbywać się w następujący sposób:



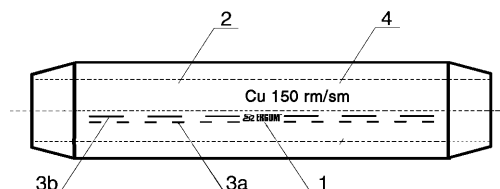
Właściwy kierunek i kolejność zaprasowywania dla końcówek zaznaczono strzałkami.



Konieczne jest wykonanie wszystkich zaznaczonych (zalecanych) zaprasowań. Należy zwracać uwagę aby stosować do zaciskanej końcówki matrycę odpowiadającą przekrojowi na jaki została ona przeznaczona.

Na każdej końcówce wybite lub nadrukowane jest oznaczenie podające:

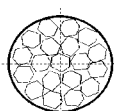
- przekrój końcówki oraz średnicę otworu pod śrubę (w przypadku końcówek oczkowych);
- numer gniazda matrycy, jaką musi zostać zaciśnięta końcówka;
- graficzne oznaczenie ilości i położenia wymaganych zaprasowań, wykonywanych matrycami wąskimi (narzędzia ręczne) bądź matrycami szerokimi (narzędzia hydrauliczne).



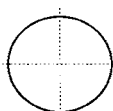
Przykład takiego oznaczenia zamieszczono poniżej.

1. Znak firmowy.
2. Numer gniazda matrycy.
3. Oznaczenie miejsca i ilości zaciśnień.
3a. Mechanicznych – wąska matryca.
3b. Hydraulicznych – szeroka matryca.
4. Oznaczenie typu kabla (przekrój i profil).

Typy profili kablowych



okrągły wielodrutowy
(rm)



okrągły jednodrutowy
(re)



sektorowy wielodrutowy
(sm)



sektorowy jednodrutowy
(se)

Crimping technology for tubular terminals and butt connectors

Made as: straight ring terminals (KDR type acc. to Ergom) in accordance with DIN 46235 and connecting terminals (KLD acc. to Ergom type) in accordance with DIN 46267. In remaining terminals the DIN dimensions refer only to the tubular part of terminal. They are made as: straight ring terminals (KDR.../2X; KRM type acc. to Ergom) and angle ring terminals (K90D; KPD type acc. to Ergom); butt connectors (KLD; LMP; LMW; LMWP; ZLN type acc. to Ergom); reduction connectors (LMP.../...; LMWP.../... type acc. to Ergom); pin terminals (BMW; BMK type acc. to Ergom).

Materials: all types – E-Cu copper tube acc. to DIN 40500 Teil 2,3 or DIN 1787.

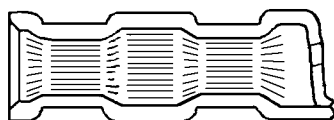
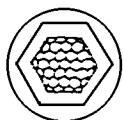
Surface: KDR; KDR .../x2; K90D; K45D; KRM; KLD; LMWP – tin-plated.
KPD; LMP; LMP.../...; LMW; LMWP; HMR; ZLM; BMW; BMK – not tin-plated.

Application:

Straight and angle ring terminals are used for connecting wire by means of a screw joint to bus-bar, switchgear, etc. Tubular connectors are used to join two wires of the same cross-section to "butt" (KLD, LMP, LMW, LMWP, ZLN) or to joint two wires of different cross-section (LMP.../...; LMWP.../...). This join (except KLD and ZLN) cannot be stressed mechanically. Copper pin terminals (BMW, BMK) are used for connecting wire to a screw joint.

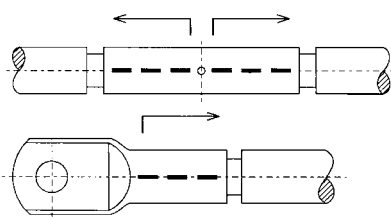
Crimping technology:

Terminals are crimped using tools with so called "hexagon" Crimping dies.



Owing to such compressing shape the joint with very high mechanical and electrical parameters is achieved. However, such joints need several compressions of terminal. The higher compression number the better the joint is.

It is very important in the case of power joints where transmission of large power and currents is required. The "hexagon" compression needs still considerable force to crimp a terminal so in case of such compression (even small wire cross-section) ZAE ERGOM recommends the use of hydraulic tools or hand-tools with a higher mechanical ratio (operated with both hands). In order to achieve a joint of required quality it is recommended to compress terminals to "hexagon" in the following way:



Correct direction and sequence of terminal compressions are marked with arrows.



1. First compression (inside)



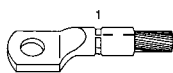
2. Further compression (from inside to outside)



3. First compression on the other side (inside)



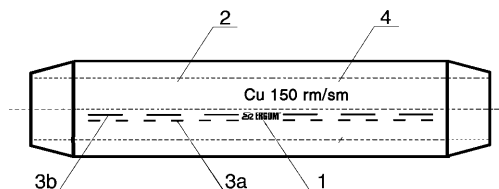
4. Further compressions on the other side (from inside to outside)



1. First compression (inside)



2. Further compression (from inside to outside)

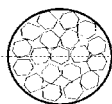


An example of such code is given below.

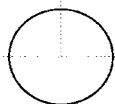
1. Trade mark.
2. Die seat No.
3. Marking of place and number of compressions.
 - 3a. Mechanic: narrow die.
 - 3b. Hydraulic: wide die.
4. Code of cable types (cross-section and profile).

All marked (recommended) crimp must be made. Please pay attention to use a proper die for the cross-section to which it is designed.

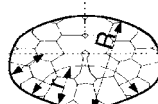
Types of cable wires



round multiwire
(rm)



round one-wire
(re)



sectored multiwire
(sm)



sectored one-wire
(se)

Технология для зажима трубчатых и соединительных наконечников

Изготавливаются в виде: очковых: простых (тип согласно Ergom: KDR) согласно DIN 46235 и соединительных (тип согласно Ergom: KLD) согласно DIN 46267 наконечников. Во всех остальных наконечниках размеры DIN относятся только к трубчатой части наконечника. Изготавливаются в виде: очковых: простых (тип согласно Ergom: KDR.../X; KRM) и угловых (тип согласно Ergom: K90D; K45D; KPD); соединительных (тип согласно Ergom: KLD; LMP; LMW; LMWP; ZLN); редукционных (тип согласно Ergom: LMP.../...; LMWP.../...); и штыри (тип согласно Ergom: BMW; BMK).

Материал: все типы-медная трубка E-Cu согласно DIN 40500 teil 2, 3 или DIN1787

Покрытие: KDR; KDR.../x2; K90D; K45D; KRM; KLD; LMWP – гальванически лужёные.
KPD; LMP; LMP.../...; LMW; LMWP.../...; HMR; ZLM; BMW; ZLN – нелужёные.

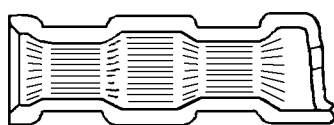
Использование:

Очковые простые и угловые наконечники используются для прикрепления провода с помощью винтового зажима к: сборной шине, распределительному устройству и т.д.

Соединительные наконечники предназначены для соединения двух проводов с одинаковым сечением: на соприкосновение (тип KLD; LMP; LMW; LMWP; ZLN) или соединения двух проводов с разными сечениями (тип LMP.../...; LMWP.../...). Соединения, выполненные с их помощью (кроме: KLD; ZLN), нельзя механически нагружать. Медные штыри (BMW; BMK) используются для прикрепления провода к винтовому зажиму.

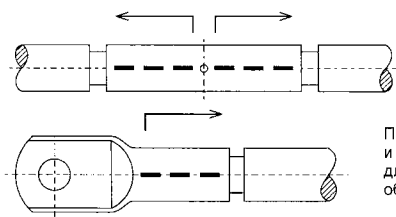
Технология зажимания:

Для запрессовки этих наконечников используются инструменты с матрицами, прессующими в форме шестиугольника.

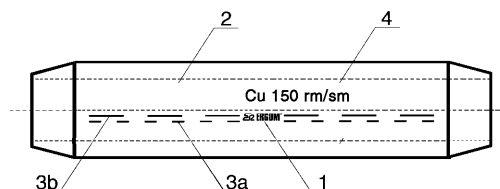
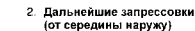
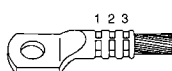
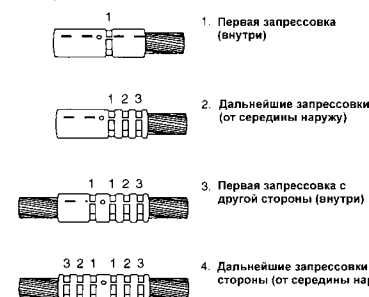


Благодаря такой форме запрессовки получаем соединение с хорошими механическими и электрическими параметрами. Однако, для того, чтобы получить такие параметры соединения, необходимо несколько раз запрессовывать наконечники. Чем больше будет запрессовок, тем прочнее получится соединение.

Это особенно важно в энергетических соединениях, передающих большую мощность и энергию. Однако для запрессовки в форме шестиугольника требуется применения большой физической силы, необходимой для зажима наконечника. Поэтому для такого рода запрессовок (даже в случае использования проводов с небольшим сечением) ZAE ERGOM рекомендует использование гидравлических или ручных инструментов с увеличенным механическим передаточным отношением (требующих использования обеих рук). Согласно исследованиям и опытам, для того, чтобы получить соединение требуемого качества, запрессовка в форме шестиугольника должна происходить следующим образом:



Правильное направление и очередность запрессовки для наконечников обозначены стрелками.



На каждом наконечнике указано обозначение, информирующее:

- сечение наконечника и диаметр отверстия для болта (для очковых наконечников)
- номер гнезда матрицы, которой должен быть зажат наконечник
- графическое обозначение количества и положения необходимых запрессовок, выполняемых узкими матрицами (ручные инструменты) или широкими матрицами (гидравлические инструменты).

Пример такого обозначения показан ниже.

1. Фирменный знак.
2. Номер гнезда матрицы.
3. Обозначение места и количества запрессовок .
3a. Механические – узкая матрица.
3b. Гидравлические – широкая матрица.
4. Обозначение типа кабеля (сечение и профиль).

Необходимо сделать все обозначенные (рекомендуемые) запрессовки. Необходимо также обратить внимание на то, чтобы для зажимаемого наконечника использовать матрицу, согласно с сечением, для которого она предназначена.

Типы кабельных профилей



круглый
многопроволочный
(rm)



круглый
однопроволочный
(re)



секторный
многопроволочный
(sm)



секторный
однопроволочный
(se)

Końcówki rurowe
typu KDR i KDM

Materiał: Cu.

Pokrycie:

KDR – cynowane galwanicznie;
KDM – niecynowane.

Wykonanie: DIN 46235.

Narzędzia do zaciskania: str. 7/22.

Tubular terminals,
KDR and KDM type

Material: Cu.

Surface:

KDR – tin-plated;
KDM – uncoated.

Design: DIN 46235.

Crimping tools: p. 7/22.

Трубчатые
наконечники
типа KDR и KDM

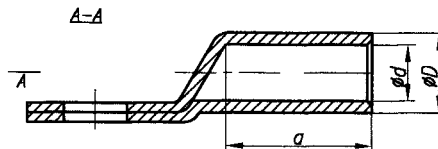
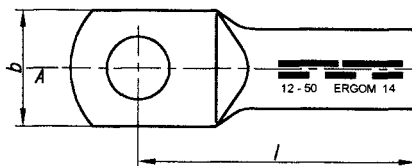
Материал: Cu.

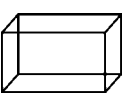
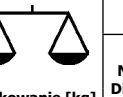
Покрытие:

KDR – гальванически лужёные;
KDM – без покрытия.

Исполнение: DIN 46235.

Зажимные инструменты: с. 7/22.



Typ Type Тип	Art. nr Item No. Арт. №	Typ Type Тип	Art. nr Item No. Арт. №	Przekrój Cross section Сечение [mm²/mm²]	Zacisk Terminal Зажим	Wymiary Dimensions Размеры [mm/mm]					 [szt./pcs./шт.]	 Opakowanie [kg] Package [kg] Упаковка [кг]	Zaprasowanie / Crimping / Запрессовка		
						d	D	a	l	b			Nr gniazda Die code No. Но. гнезда	Liczba zaciśnięć No. of crimp Число зажатий Mech. Hydr. Механ. Гидрав.	
KDR 10/5	340-125311	KDM 10/5	340-129020	10	M5	4,5	6	10	27	9,0	100	0,6	6	1	–
KDR 10/6	340-125320	KDM 10/6	340-129030		M6										
KDR 16/6	340-125370	KDM 16/6	340-129050	16	M6	5,5	8,5	20	36	13,0 13,0 17,0 21,0	100	1,5 1,4 1,5 1,7	8	2	1
KDR 16/8	340-125380	KDM 16/8	340-129060		M8										
KDR 16/10	340-125390	KDM 16/10	340-129070		M10										
KDR 16/12*	340-125400	KDM 16/12*	340-129080		M12										
KDR 25/6	340-125410	KDM 25/6	340-129090		M6										
KDR 25/8	340-125420	KDM 25/8	340-129100	25	M8	7,0	10	20	38	14,0 16,0 17,0 19,0 25,0	100	2,2 2,1 2,2 2,2 2,3	10	2	1
KDR 25/10	340-125430	KDM 25/10	340-129110		M10										
KDR 25/12	340-125440	KDM 25/12	340-129120		M12										
KDR 25/16	340-125450	KDM 25/16	340-129140		M16										
KDR 35/6*	340-125460	KDM 35/6*	340-129150		M6										
KDR 35/8	340-125470	KDM 35/8	340-129160	35	M8	8,2	12,5	20	42	17,0 17,0 19,0 21,0 23,0 26,0	100	3,6 3,3 3,5 3,3 3,3 3,5	12	2	1
KDR 35/10	340-125480	KDM 35/10	340-129170		M10										
KDR 35/12	340-125490	KDM 35/12	340-129180		M12										
KDR 35/14	340-125495	KDM 35/14	340-129190		M 14										
KDR 35/16	340-125500	KDM 35/16	340-129200		M16										
KDR 50/8	340-125511	KDM 50/8	340-129210		M8										
KDR 50/10	340-125521	KDM 50/10	340-129220	50	M10	10,0	14,5	28	52	20,0 22,0 24,0 28,0 28,0	100	4,4 4,5 4,5 4,7 5,0	14	3	2
KDR 50/12	340-125531	KDM 50/12	340-129230		M12										
KDR 50/14	340-125535	KDM 50/14	340-129240		M 14										
KDR 50/16	340-125541	KDM 50/16	340-129250		M16										
KDR 70/8	340-125551	KDM 70/8	340-129260		M8										
KDR 70/10	340-125561	KDM 70/10	340-129270	70	M10	11,5	16,5	28	55	24,0 24,0 24,0 30,0 30,0 34,0	100	6,1 6,1 6,2 6,4 6,9 7,3	16	3	2
KDR 70/12	340-125571	KDM 70/12	340-129280		M12										
KDR 70/14	340-125575	KDM 70/14	340-129290		M 14										
KDR 70/16	340-125581	KDM 70/16	340-129300		M16										
KDR 70/20	340-125591	KDM 70/20	340-129310		M20										
KDR 95/10	340-125601	KDM 95/10	340-129320		M10										
KDR 95/12	340-125611	KDM 95/12	340-129330	95	M12	13,5	19	35	65	28,0 28,0 32,0 32,0 34,0	50	4,6 4,6 4,6 4,5 5,2	18	4	2
KDR 95/14	340-125615	KDM 95/14	340-129340		M 14										
KDR 95/16	340-125621	KDM 95/16	340-129350		M16										
KDR 95/20*	340-125631	KDM 95/20*	340-129360		M20										

Końcówki rurowe Cu wg DIN / Tubular terminals acc. to DIN / Трубчатые наконечники Cu согласно с нормой DIN

7/7

Typ Type Тип	Art. nr Item No. Арт. №	Typ Type Тип	Art. nr Item No. Арт. №	Przekrój Cross section Сечение [mm²/мм²]	Zacisk Terminal Зажим	Wymiary Dimensions Размеры [mm/мм]					 [szt./pcs./шт.]	 Opakowanie [kg] Package [kg] Упаковка [кг]	Zaprasowanie / Crimping / Запрессовка			
						d	D	a	l	b			Nr gniazda Die code No. Но. гнезда	Liczba zaciśnień No. of crimp Число зажатий	Mech. Механ.	Hydr. Гидрав.
KDR 120/10	340-125641	KDM 120/10	340-129370	120	M10	15,5	21	35	70	32,0	50	5,7	20	4	2	
KDR 120/12	340-125651	KDM 120/12	340-129380		M12					32,0		5,8				
KDR 120/14	340-125655	KDM 120/14	340-129390		M14					32,0		5,6				
KDR 120/16	340-125661	KDM 120/16	340-129400		M16					32,0		5,0				
KDR 120/20	340-125671	KDM 120/20	340-129410		M20					38,0		6,4				
KDR 150/10	340-125681	KDM 150/10	340-129420	150	M10	17,0	23,5	35	78	34,0	50	8,4	22	4	2	
KDR 150/12	340-125691	KDM 150/12	340-129430		M12					34,0		8,2				
KDR 150/14	340-125695	KDM 150/14	340-129440		M14					34,0		8,1				
KDR 150/16	340-125701	KDM 150/16	340-129450		M16					34,0		8,1				
KDR 150/20	340-125711	KDM 150/20	340-129460		M20					40,0		8,5				
KDR 185/10	340-125721	KDM 185/10	340-129470	185	M10	19,0	25,5	40	82	37,0	50	9,6	25	5	2	
KDR 185/12	340-125731	KDM 185/12	340-129480		M12					37,0		9,7				
KDR 185/14	340-125735	KDM 185/14	340-129490		M14					37,0		9,6				
KDR 185/16	340-125741	KDM 185/16	340-129500		M16					37,0		9,5				
KDR 185/20	340-125751	KDM 185/20	340-129510		M20					40,0		10,0				
KDR 240/12	340-125761	KDM 240/12	340-129520	240	M12	21,5	29	40	92	42,0	50	14,4	28	-	2	
KDR 240/14	340-125765	KDM 240/14	340-129530		M14					42,0		14,3				
KDR 240/16	340-125771	KDM 240/16	340-129540		M16					42,0		14,1				
KDR 240/20	340-125781	KDM 240/20	340-129550		M20					45,0		14,0				
KDR 300/12*	340-125791	KDM 300/12*	340-129560		M12							9,5				
KDR 300/14	340-125795	KDM 300/14	340-129570	300	M14	24,5	32	50	100	48,0	25	9,4	32	-	2	
KDR 300/16	340-125801	KDM 300/16	340-129580		M16							9,3				
KDR 300/20	340-125811	KDM 300/20	340-129590		M20							9,6				
KDR 400/14	340-125820	KDM 400/14	340-129600		M14							17,5				
KDR 400/16	340-125821	KDM 400/16	340-129610	400	M16	27,5	38,5	70	115	55,0	25	17,2	38	-	3	
KDR 400/20	340-125831	KDM 400/20	340-129620		M20							16,5				
KDR 500/14	340-125837	KDM 500/14	340-129630		M14							21,4				
KDR 500/16*	340-125841	KDM 500/16*	340-129640	500	M16	31,0	42	70	125	60,0	25	21,2	42	-	3	
KDR 500/20	340-125851	KDM 500/20	340-129650		M20							20,8				
KDR 625/14	340-125870	KDM 625/14	340-129660		M14							7,98				
KDR 625/16*	340-125901	KDM 625/16*	340-129670	625	M16	34,5	44	80	135	60,0	10	7,92	44	-	3	
KDR 625/20	340-125911	KDM 625/20	340-129680		M20							7,76				
KDR 800/16	340-125920	KDM 800/16	340-129690		M16							14,8				
KDR 800/20	340-125921	KDM 800/20	340-129700	800	M20	40,0	52	100	165	75,0	10	14,7	52	-	3	
KDR 1000/16	340-125930	KDM 1000/16	340-129800	1000	M16	44,0	58	100	165	85,0	10	19,3	58	-	3	
KDR 1000/20	340-125931	KDM 1000/20	340-129810		M20							19,1				

Uwaga!

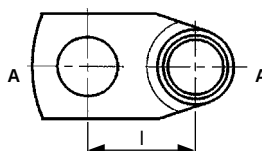
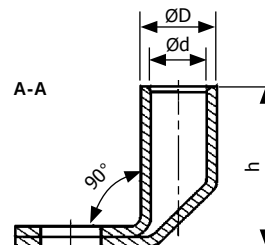
Żyły sektorowe muszą zostać przeformowane "na okrągło".

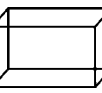
Remark!

Sector shaped conductors must be rounded with special dies.

Примечание!

Секторные жилы должны быть переформированы "на кругло".

Końcówki kątowe
rurowe typu K90D**Materiał:** Cu.**Pokrycie:** cynowane galwanicznie.**Wykonanie:** DIN 46235 – dotyczy części rur-
kowej.**Narzędzia do zaciskania:** str. 7/22.Tubular angle
terminals, K90D type**Material:** Cu.**Surface:** tin-plated.**Design:** DIN 46235 – concern only the tubular
part of terminal.**Crimping tools:** p. 7/22.Трубчатые угловые
наконечники типа K90D**Материал:** Cu.**Покрывтие:** гальванически лужёные.**Исполнение:** DIN 46235 – касается только
трубчатой части наконечника.**Зажимные инструменты:** с. 7/22.

Typ Type Тип	Przekrój Cross section Сечение [mm²/мм²]	Zacisk Terminal Зажим	Wymiary Dimensions Размеры [mm/мм]				 [szt./pcs/шт.]	 Opakowanie [kg] Package [kg] Упаковка [кг]	Zaprasowanie / Crimping / Запрессовка			Art. nr Item No. Арт. №
			D	d	l	h			Nr gniazda Die code No. Но. гнезда	Liczba zaciśnień No. of crimp Число зажатий		
										Mech. Mech. Механ.	Hydr. Hydr. Гидрав.	
K90D 10/5	10	M5	6,0	4,5	13	15,0	100	0,5	6	1	–	340-126800
K90D 10/6		M6						0,4				340-126801
K90D 10/8		M8						0,4				340-126802
K90D 16/6	16	M6	8,5	5,5	17	28,0	100	1,3	8	2	–	340-126805
K90D 16/8		M8						1,3				340-126806
K90D 16/10		M10						1,4				340-126807
K90D 16/12		M12			1,7			340-126808				
K90D 25/6	25	M6	10,0	7,0	17	28,0	100	1,7	10	2	–	340-126809
K90D 25/8		M8						1,7				340-126810
K90D 25/10		M10						2,0				340-126811
K90D 25/12		M12			1,9			340-126812				
K90D 35/8	35	M8	12,5	8,2	20	33,0	100	3,8	12	2	1	340-126814
K90D 35/10		M10						3,8				340-126815
K90D 35/12		M12						3,7				340-126816
K90D 50/8	50	M8	14,5	10,0	26	35,0	100	5,0	14	3	1	340-126818
K90D 50/10		M10						4,8				340-126819
K90D 50/12		M12						4,4				340-126820
K90D 50/16		M16			30			4,4				340-126821
K90D 70/8	70	M8	16,5	11,5	27	36,0	100	6,5	16	3	1	340-126823
K90D 70/10		M10						6,7				340-126824
K90D 70/12		M12						6,4				340-126825
K90D 70/16		M16			32			5,7				340-126826
K90D 95/10	95	M10	19	13,5	30	45	50	5,0	18	4	2	340-126828
K90D 95/12		M12						4,85				340-126829
K90D 95/16		M16						4,9				340-126830
K90D 95/20		M20			38			4,9				340-126831
K90D 120/10	120	M10	21	15,5	35	50	50	6,6	20	4	2	340-126832
K90D 120/12		M12						6,4				340-126833
K90D 120/16		M16						6,35				340-126834
K90D 120/20		M20			40			6,25				340-126836
K90D 150/10	150	M10	23,5	17	34	56	50	9,5	22	4	2	340-126837
K90D 150/12		M12						9,3				340-126838
K90D 150/16		M16						9,85				340-126839
K90D 150/20		M20			38			9,25				340-126840
K90D 185/12	185	M12	25,5	19	38	60	50	10,35	25	5	2	340-126841
K90D 185/16		M16						10,25				340-126842
K90D 185/20		M20			40			10,25				340-126843
K90D 240/12	240	M12	29	21,5	38	74	50	15,85	28	-	2	340-126844
K90D 240/16		M16						15,85				340-126845
K90D 240/20		M20						15,85				340-126846
K90D 300/16	300	M16	32	24,5	42	86	25	11,25	32	-	2	340-126848
K90D 300/20		M20			45			11,43				340-126849

Uwaga!Żyły sektorowe muszą zostać przeformowane
"na okrągło".**Remark!**Sector shaped conductors must be rounded with
special dies.**Примечание!**Секторные жилы должны быть переформиро-
ваны "на кругло".

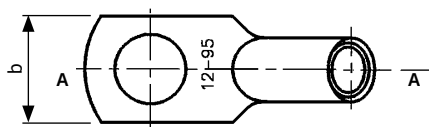
Końcówki rurowe Cu wg DIN / Tubular terminals acc. to DIN / Трубчатые наконечники Cu согласно с нормой DIN

7/9

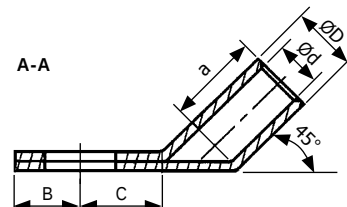
Końcówki katowe rurowe typu K45D

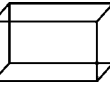
Materiał: Cu.**Pokrycie:** cynowane galwanicznie.**Wykonanie:** DIN 46235 – dotyczy części ruro-
kowej.**Narzędzia do zaciskania:** str. 7/22.

Tubular angle terminals, K45D type

Materiał: Cu.**Surface:** tin-plated.**Design:** DIN 46235 – concern only the tubular
part of terminal.**Crimping tools:** p. 7/22.

Трубчатые угловые наконечники типа K45D

Материал: Cu.**Покрытие:** гальванически лужёные.**Исполнение:** DIN 46235 – касается только труб-
чатой части наконечника.**Зажимные инструменты:** с. 7/22.

Typ Type Тип	Przekrój Cross section Сечение [mm²/мм²]	Zacisk Terminal Зажим	Wymiary Dimensions Размеры [mm/мм]						 [szt./pcs/шт.]	 Opakowanie [kg] Package [kg] Упаковка [кг]	Zaprasowanie / Crimping / Запрессовка			Art. nr Item No. Арт. №
			d	D	a	B	C	b			Nr gniazda Die code No. Но. гнезда	Liczba zaciśnięć No. of crimp Число зажатий Mech. Meхан. Hydr. Гидрав.		
K45D 10/5	10	M5	4,5	6	10	7	10	9	100	0,36	6	1	1	340-126933
K45D 10/6		M6				7,5	10	9		0,35				340-126934
K45D 10/8		M8				10	13	13		0,39				340-126935
K45D 16/6	16	M6	5,5	8,5	20	7,5	11	13	100	1,2	8	2	1	340-126936
K45D 16/8		M8				10	13	13		1,27				340-126937
K45D 16/10		M10				12	15	17		1,34				340-126938
K45D 16/12		M12				13	18	18		1,35				340-126939
K45D 25/6	25	M6	7	10	20	7,5	11	14	100	1,49	10	2	1	340-126940
K45D 25/8		M8				10	13	16		1,6				340-126941
K45D 25/10		M10				12	15	17		1,64				340-126942
K45D 25/12		M12				13	18	19		1,73				340-126943
K45D 35/8	35	M8	8,2	12,5	20	10	13	17	100	2,72	12	2	1	340-126944
K45D 35/10		M10				12	15	19		2,92				340-126945
K45D 35/12		M12				13	18	21		2,93				340-126946
K45D 35/14		M14				14,5	20	21		3,0				340-126947
K45D 50/8	50	M8	10	14,5	28	10	13	20	100	4,63	14	3	1	340-126948
K45D 50/10		M10				12	16	22		4,84				340-126949
K45D 50/12		M12				13	18	24		4,94				340-126950
K45D 50/14		M14				14,5	20	24		4,96				340-126951
K45D 50/16		M16				16	22	28		4,92				340-126952
K45D 70/8	70	M8	11,5	16,5	28	10	14	24	100	12,8	16	3	1	340-126953
K45D 70/10		M10				12	16	24		13,4				340-126954
K45D 70/12		M12				13	18	24		13,8				340-126955
K45D 70/14		M14				14,5	20	24		13,4				340-126956
K45D 70/16		M16				16	22	30		13,8				340-126957
K45D 95/10	95	M10	13,5	19	35	12	17	28	50	9,64	18	4	2	340-126958
K45D 95/12		M12				13	18	28		9,21				340-126959
K45D 95/14		M14				14,5	20	28		9,51				340-126960
K45D 95/16		M16				16	22	32		9,4				340-126961
K45D 120/10	120	M10	15,5	21	35	15	17	32	50	11,0	20	4	2	340-126962
K45D 120/12		M12				16	18	32		11,45				340-126963
K45D 120/14		M14				18	20	32		11,55				340-126964
K45D 120/16		M16				19	22	32		11,76				340-126965
K45D 120/20		M20				21	24	38		11,95				340-126966
K45D 150/10	150	M10	17	23,5	35	15	17	34	50	31,8	22	4	2	340-126967
K45D 150/12		M12				16	18	34		32,0				340-126968
K45D 150/14		M14				19	20	34		32,6				340-126969
K45D 150/16		M16				19	22	34		33,8				340-126970
K45D 150/20		M20				21	24	40		33,0				340-126971
K45D 185/10	185	M10	19	25,5	40	15	22	37	50	40,2	25	5	2	340-126972
K45D 185/12		M12				16	22	37		39,2				340-126973
K45D 185/14		M14				19	22	37		40,0				340-126974
K45D 185/16		M16				19	22	37		39,3				340-126975
K45D 185/20		M20				21	24	40		40,0				340-126976
K45D 240/12	240	M12	21,5	29	40	16	22	42	50	52,8	28	5	2	340-126977
K45D 240/14		M14				19	22	42		54,0				340-126978
K45D 240/16		M16				19	22	42		54,0				340-126979
K45D 240/20		M20				21	24	45		53,6				340-126980

Uwaga!Żyłę sektorowe muszą zostać przeformowane
"na okrągło".**Remark!**Sector shaped conductors must be rounded with
special dies.**Примечание!**Секторные жилы должны быть переформиро-
ваны "на кругло".

Końcówki kątowe rurowe typu KPD

Materiał: Cu.

Pokrycie: bez pokrycia.

Wykonanie: DIN 46235 – dotyczy części rur-
kowej.

Narzędzia do zaciskania: str. 7/22.

Tubular angle terminals, KPD type

Material: Cu.

Surface: uncoated.

Design: DIN 46235 – concern only the tubular
part of terminal.

Crimping tools: p. 7/22.

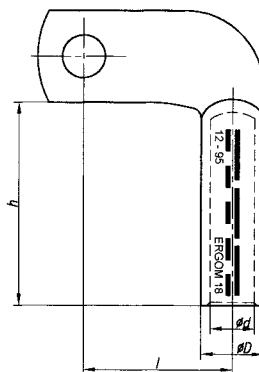
Трубчатые угловые наконечники типа KPD

Материал: Cu.

Покрытие: без покрытия.

Исполнение: DIN 46235 – касается только
трубчатой части наконечника.

Зажимные инструменты: с. 7/22.



Typ Type Тип	Przekrój Cross section Сечение [mm²/mm²]	Zacisk Terminal Зажим	Wymiary Dimensions Размеры [mm/mm]				 [szt./pcs/шт.]	 Opakowanie [kg] Package [kg] Упаковка [кг]	Zaprasowanie / Crimping / Запрессовка			Art. nr Item No. Арт. №
			D	d	l	h			Nr gniazda Die code No. Но. гнезда	Liczba zaciśnień No. of crimp Число зажатий		
										Mech. Mech. Механ.	Hydr. Hydr. Гидрав.	
KPD 16/8	16	M8	8,5	5,5	36	44	1	0,043	8	3	2	340-125080
KPD 16/10		M10										340-125085
KPD 25/8	25	M8	10,0	7,0	38	44	1	0,047	10	3	2	340-125090
KPD 25/10		M10										340-125095
KPD 35/10	35	M10	12,5	8,2	42	44	1	0,053	12	3	2	340-125100
KPD 35/12		M12										340-125110
KPD 50/10	50	M10	14,5	10,0	42	45	1	0,066	14	4	2	340-125120
KPD 50/12		M12										340-125130
KPD 70/10	70	M10	16,5	11,5	43	48	1	0,088	16	4	2	340-125140
KPD 70/12		M12										340-125150
KPD 95/12	95	M12	19,0	13,5	45	62	1	0,136	18	5	3	340-125160
KPD 95/16		M16										340-125170
KPD 120/12	120	M12	21,0	15,5	46	67	1	0,156	20	5	3	340-125180
KPD 120/16		M16										340-125190
KPD 150/12	150	M12	23,5	17,0	46	70	1	0,22	22	5	3	340-125200
KPD 150/16		M16										340-125210

Uwaga!

Żyły sektorowe muszą zostać przeformowane
"na okrągło";
Na życzenie dostarczamy końcówki cynowane
galwanicznie.

Remark!

Sector shaped conductors must be rounded with
special dies;
Tin-plated terminals deliver on request.

Примечание!

Секторные жилы должны быть переформиро-
ваны "на кругло";
По желанию клиента поставляем наконечни-
ки гальванически лужёные.

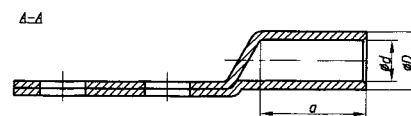
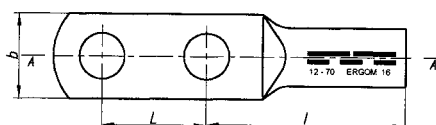
Końcówki rurowe z dwoma otworami pod śruby typu KDR 2X... i KDM 2X...

Materiał: Cu.**Pokrycie:**KDR – cynowane galwanicznie;
KDM – niecynowane.**Wykonanie:** DIN 46235 – dotyczy części rur-
kowej.**Narzędzia do zaciskania:** str. 7/22.

Tubular terminals for 2 bolts, KDR 2X... and KDM 2X... type

Materiał: Cu.**Surface:**KDR – tin-plated;
KDM – uncoated.**Design:** DIN 46235 – concern only the tubular
part of terminal.**Crimping tools:** p. 7/22.

Трубчатые наконечники с двумя отверстиями для болтов типа KDR 2х... и KDM 2х...

Материал: Cu.**Покрывие:**KDR – гальванически лужёные;
KDM – без покрытия.**Исполнение:** DIN 46235 – касается только труб-
чатой части наконечника.**Зажимные инструменты:** с. 7/22.

Typ Type Тип	Art. nr Item No. Арт. №	Typ Type Тип	Art. nr Item No. Арт. №	Przekrój Cross section Сечение [mm²/мм²]	Zacisk Terminal Зажим	Wymiary Dimensions Размеры [mm/мм]					[szt./pcs/шт.]	 Opakowanie [kg] Package [kg] Упаковка [кг]	Zaprasowanie / Crimping / Запрессовка		
						D	d	l	L	b			Nr gniazda Die code No. Но. гнезда	Liczba zaciśnień No. of crimp Число зажатий	
KDR 10/2x6	340-127201	KDM 10/2x6	340-127250	10	M 6	6,0	4,5	27	30	9,0	1	0,042	6	1	1
KDR 16/2x8	340-127202	KDM 16/2x8	340-127251	16	M 8	8,5	5,5	36	30	13,0	1	0,048	8	2	1
KDR 25/2x10	340-127203	KDM 25/2x10	340-127252	25	M 10	10,0	7,0	38	30	14,0	1	0,055	10	2	1
KDR 35/2x10	340-127204	KDM 35/2x10	340-127253	35	M 10	12,5	8,2	42	30	17,0	1	0,06	12	2	1
KDR 50/2x10	340-127205	KDM 50/2x10	340-127254	50	M 10	14,5	10,0	50	30	20,0	1	0,065	14	3	1
KDR 50/2x12	340-127206	KDM 50/2x12	340-127255		M 12						1	0,08		3	1
KDR 70/2x10	340-127207	KDM 70/2x10	340-127256	70	M 10	16,5	11,5	55	40	24,0	1	0,086	16	3	1
KDR 70/2x12	340-127208	KDM 70/2x12	340-127257		M 12						1	0,076		3	1
KDR 95/2x12	340-127209	KDM 95/2x12	340-127258	95	M 12	19,0	13,5	65	40	28,0	1	0,149	18	4	2
KDR 120/2x12	340-127210	KDM 120/2x12	340-127259	120	M 12	21,0	15,5	70	40	32,0	1	0,17	20	4	2
KDR 150/2x12	340-127211	KDM 150/2x12	340-127260	150	M 12	23,5	17,0	75	40	38,0	1	0,254	22	4	2
KDR 185/2x12	340-127212	KDM 185/2x12	340-127261	185	M 12	25,5	19,0	82	40	40,0	1	0,285	25	5	2
KDR 240/2x16	340-127213	KDM 240/2x16	340-127262	240	M 16	29,0	21,5	90	40	40,0	1	0,382	28	5	2
KDR 300/2x16	340-127214	KDM 300/2x16	340-127263	300	M 16	32,0	24,5	104	40	45,0	1	0,532	32	–	2
KDR 400/2x16*	340-127215	KDM 400/2x16*	340-127264	400	M 16	38,5	22,5	115	40	55,0	1	0,919	38	–	3
KDR 400/2x16-50	340-127216	KDM 400/2x16-50	340-127265		M 16						1	1,04		–	3
KDR 500/2x16*	340-127217	KDM 500/2x16*	340-127266	500	M 16	42,0	31	125	40	60,0	1	1,1	42	–	3
KDR 500/2x16-50	340-127218	KDM 500/2x16-50	340-127267		M 16						1	1,29		–	3
KDR 625/2x16	340-127219	KDM 625/2x16	340-127268	625	M 16	44,0	34,5	135	40	60,0	1	1,02	44	–	3
KDR 800/2x16	340-127220	KDM 800/2x16	340-127269	800	M 16	52,0	40,0	165	40	75,0	1	1,84	52	–	3
KDR 1000/2x16	340-127221	KDM 1000/2x16	340-127270	1000	M 16	58,0	44,0	165	40	85,0	1	2,38	58	–	3

Uwaga!

Żyły sektorowe muszą zostać przeformowane
"na okrągło";
Na życzenie dostarczamy końcówki cynowane
galwanicznie.

Remark!

Sector shaped conductors must be rounded with
special dies;
Tin-plated terminals deliver on request.

Примечание!

Секторные жилы должны быть переформиро-
ваны "на кругло";
По желанию клиента поставляем наконечни-
ки гальванически лужёные.

Końcówki rurowe
szczelne typu KRM
i KRMC

Materiał: Cu.

Pokrycie:

KRM – niecynowane;

KRMC – cynowane galwanicznie.

Wykonanie: DIN 46235 – dotyczy części rur-
kowej.

Narzędzia do zaciskania: str. 7/22.

Tubular terminals
longitudinally sealed,
KRM and KRMC type

Material: Cu.

Surface:

KRM – uncoated;

KRMC – tin-plated.

Design: DIN 46235 – concern only the tubular
part of terminal.

Crimping tools: p. 7/22.

Трубчатые
уплотненные
наконечники типа
KRM и KRMC

Материал: Cu.

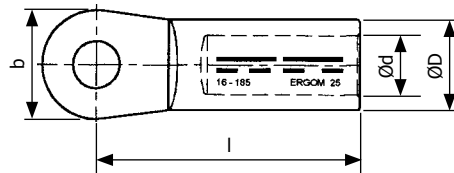
Покрытие:

KRM – без покрытия;

KRMC – гальванически лужёные.

Исполнение: DIN 46235 – касается только труб-
чатой части наконечника.

Зажимные инструменты: с. 7/22.



Typ Type Тип	Art. nr Item No. Арт. №	Typ Type Тип	Art. nr Item No. Арт. №	Przekrój Cross section Сечение [mm²/мм²]	Zacisk Terminal Зажим	Wymiary Dimensions Размеры [mm/мм]				[szt./pcs./шт.]	Опаковка [kg] Package [kg] Упаковка [кг]	Zaprasowanie / Crimping / Запрессовка		
						D	d	l	b			Nr gniazda Die code No. Но. гнезда	Liczba zaciśnień No. of crimp Число зажатий	
													Mech. Мех.	Hydr. Гидрав.
KRM 16/6	340-126000	KRMC 16/6	340-131000	16	M 6	8,5	5,5	36	20	1	0,018	8	2	–
KRM 16/8	340-126010	KRMC 16/8	340-131010		M 8						0,018			
KRM 16/10	340-126020	KRMC 16/10	340-131020		M 10						0,016			
KRM 16/12	340-126030	KRMC 16/12	340-131030		M 12						0,016			
KRM 25/6	340-126040	KRMC 25/6	340-131040	25	M 6	10,0	7,0	38,5	20	1	0,024	10	2	–
KRM 25/8	340-126050	KRMC 25/8	340-131050		M 8						0,024			
KRM 25/10	340-126060	KRMC 25/10	340-131060		M 10						0,022			
KRM 25/12	340-126070	KRMC 25/12	340-131070		M 12						0,022			
KRM 35/6	340-126080	KRMC 35/6	340-131080	35	M 6	12,5	8,2	40	25	1	0,033	12	2	1
KRM 35/8	340-126090	KRMC 35/8	340-131090		M 8						0,033			
KRM 35/10	340-126100	KRMC 35/10	340-131100		M 10						0,030			
KRM 35/12	340-126110	KRMC 35/12	340-131110		M 12						0,030			
KRM 50/8	340-126120	KRMC 50/8	340-131120	50	M 8	14,5	10,0	48	25	1	0,042	14	3	1
KRM 50/10	340-126130	KRMC 50/10	340-131130		M 10						0,042			
KRM 50/12	340-126140	KRMC 50/12	340-131140		M 12						0,040			
KRM 70/10	340-126150	KRMC 70/10	340-131150	70	M 10	16,5	11,5	49	25	1	0,064	16	3	1
KRM 70/12	340-126160	KRMC 70/12	340-131160		M 12			53	30		0,072			
KRM 70/16	340-126170	KRMC 70/16	340-131170		M 16						0,072			
KRM 95/10	340-126180	KRMC 95/10	340-131180		M 10						0,088	18	4	2
KRM 95/12	340-126190	KRMC 95/12	340-131190	95	M 12	19,0	13,5	56	25	1	0,088			
KRM 95/16	340-126200	KRMC 95/16	340-131200		M 16						0,083			
KRM 120/12	340-126210	KRMC 120/12	340-131210	120	M 12	21,0	15,5	62	30	1	0,122	20	4	2
KRM 120/16	340-126220	KRMC 120/16	340-131220		M 16						0,122			
KRM 150/12	340-126230	KRMC 150/12	340-131230	150	M 12	23,5	17,0	63	30	1	0,156	22	4	2
KRM 150/16	340-126240	KRMC 150/16	340-131240		M 16						0,153			
KRM 185/10	340-126249	KRMC 185/10	340-131250	185	M 10	25,5	19,0	69	30	1	0,190	25	4	2
KRM 185/12	340-126250	KRMC 185/12	340-131260		M 12						0,190			
KRM 185/16	340-126260	KRMC 185/16	340-131270		M 16						0,187			
KRM 185/20	340-126270	KRMC 185/20	340-131280		M 20						0,187			
KRM 240/12	340-126280	KRMC 240/12	340-131290	240	M 12	29,0	21,5	74	38	1	0,221	28	–	2
KRM 240/16	340-126290	KRMC 240/16	340-131300		M 16						0,221			
KRM 240/20	340-126300	KRMC 240/20	340-131310		M 20						0,218			
KRM 300/16	340-126310	KRMC 300/16	340-131320	300	M 16	32,0	24,5	85	38	1	0,365	32	–	2
KRM 300/20	340-126320	KRMC 300/20	340-131330		M 20						0,361			
KRM 400/16	340-126330	KRMC 400/16	340-131340	400	M 16	38,5	26	106	38	1	0,508	38	–	3
KRM 400/20	340-126340	KRMC 400/20	340-131350		M 20						0,504			
KRM 500/16	340-126350	KRMC 500/16	340-131360	500	M 16	42,0	29	106	38	1	0,779	42	–	3
KRM 500/20	340-126360	KRMC 500/20	340-131370		M 20						0,775			

Uwaga!

Żyły sektorowe muszą zostać przeformowane
"na okrągło".

Remark!

Sector shaped conductors must be rounded with
special dies.

Примечание!

Секторные жилы должны быть переформиро-
ваны "на кругло".

**Końcówki łączące typu
KLD**

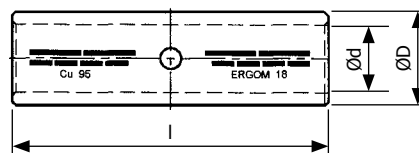
Materiał: Cu.
Pokrycie: cynowane galwanicznie.
Napięcie: 1÷10 kV.
Wykonanie: DIN 46267 cz. 1.
Narzędzia do zaciskania: str. 7/22.


**Butt connectors,
KLD type**

Materiał: Cu.
Surface: tin-plated.
Voltage: 1÷10 kV.
Design: DIN 46267 part 1.
Crimping tools: p. 7/22.

**Соединительные
наконечники типа KLD**

Материал: Cu.
Покрывтие: гальванически лужёные.
Voltage: 1÷10 kV.
Исполнение: DIN 46267 ч. 1.
Зажимные инструменты: с. 7/22.



Typ Type Тип	Przekrój Cross section Сечение [mm ² /мм ²]	Wymiary Dimensions Размеры [mm/мм]			 [szt./pcs./шт.]	 Opakowanie [kg] Package [kg] Упаковка [кг]	Zaprasowanie / Crimping / Запрессовка			Art. nr Item No. Арт. №
		d	D	l			Nr gniazda Die code No. Но. гнезда	Liczba zaciśnień No. of crimp Число зажатий		
								Mech. Mech. Механ.	Hydr. Hydr. Гидрав.	
KLD 10	10	4,5	6	30	100	0,34	6	2 - 2	1 - 1	340-501211
KLD 16	16	5,5	8,5	50	100	1,45	8	2 - 2	1 - 1	340-501212
KLD 25	25	7,0	10	50	100	1,8	10	2 - 2	1 - 1	340-501213
KLD 35	35	8,2	12,5	50	100	2,9	12	2 - 2	1 - 1	340-501214
KLD 50	50	10,0	14,5	56	100	4,25	14	3 - 3	1 - 1	340-501215
KLD 70	70	11,5	16,5	56	100	5,4	16	3 - 3	1 - 1	340-501216
KLD 95	95	13,5	19	70	50	4,3	18	4 - 4	2 - 2	340-501217
KLD 120	120	15,5	21	70	50	4,8	20	4 - 4	2 - 2	340-501218
KLD 150	150	17	23,5	80	50	7,25	22	5 - 5	2 - 2	340-501219
KLD 185	185	19,0	25,5	85	50	8,5	25	5 - 5	2 - 2	340-501220
KLD 240	240	21,5	29	90	50	11,7	28	5 - 5	2 - 2	340-501221
KLD 300	300	24,5	32	100	25	7,25	32	-	2 - 2	340-501222
KLD 400	400	27,5	38,5	150	25	18,5	38	-	3 - 3	340-501223
KLD 500	500	31,0	42	160	25	22,25	42	-	3 - 3	340-501224
KLD 625	625	34,5	44	160	10	7,9	44	-	3 - 3	340-501227
KLD 800	800	40	52	200	10	15,1	52	-	3 - 3	340-501228
KLD 1000	1000	44	58	200	10	19,8	58	-	3 - 3	340-501229

Uwaga!

Żyły sektorowe muszą zostać przeformowane "na okrągło";
Тупле редукcyjne HMR.../... na stronie 7/16.

Remark!

Sector shaped conductors must be rounded with special dies;
Reduction sleeves HMR.../... type on page 7/16.

Примечание!

Секторные жилы должны быть переформированы "на кругло";
Редукционные втулки HMR.../... на странице 7/16.

**Łączniki rurowe
z przegrodą,
nieobciążalne
mechanicznie typu LMP**

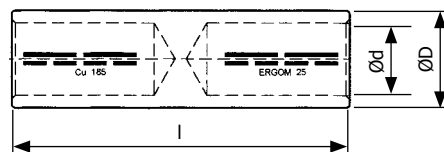
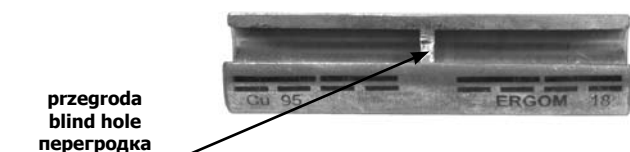
Materiał: Cu.
Pokrycie: bez pokrycia.
Napięcie: 1÷10 kV.
Wykonanie: 46267 cz.1 dotyczy części rurko-
wej.
Narzędzia do zaciskania: str. 7/22.

**Non – tension
compression joints
with barrier, LMP type**

Material: Cu.
Surface: uncoated.
Voltage: 1÷10 kV.
Design: DIN 46267 part 1 – concern only the
tubular part of terminal.
Crimping tools: p. 7/22.

**Трубчатые
соединители
с перегородкой,
механически не
нагружены, типа LMP**

Материал: Cu.
Покрывие: без покрытия.
Voltage: 1÷10 kV.
Исполнение: DIN 46267 – касается только
трубчатой части наконечника.
Зажимные инструменты: с. 7/22.



Typ Type Тип	Przekrój Cross section Сечение [mm²/mm²]	Wymiary Dimensions Размеры [mm/mm]			 [szt./pcs/wr.]	 Opakowanie [kg] Package [kg] Упаковка [кг]	Zaprasowanie / Crimping / Запрессовка			Art. nr Item No. Арт. №
		d	D	l			Nr gniazda Die code No. Но. гнезда	Liczba zaciśnień No. of crimp Число зажатий		
								Mech. Mech. Механ.	Hydr. Hydr. Гидрав.	
LMP 16	16	5,5	8,5	55	1	0,02	8	2 - 2	1 -1	340-501300
LMP 25	25	7,0	10	55	1	0,02	10	2 - 2	1 -1	340-501310
LMP 35	35	8,2	12,5	55	1	0,03	12	2 - 2	1 -1	340-501320
LMP 50	50	10,0	14,5	60	1	0,05	14	3 - 3	1 -1	340-501330
LMP 70	70	11,5	16,5	60	1	0,07	16	3 - 3	1 -1	340-501340
LMP 95	95	13,5	19	75	1	0,10	18	4 - 4	2 - 2	340-501350
LMP 120	120	15,5	21	75	1	0,12	20	4 - 4	2 - 2	340-501360
LMP 150	150	17	23,5	85	1	0,18	22	4 - 4	2 - 2	340-501370
LMP 185	185	19,0	25,5	90	1	0,21	25	4 - 4	2 - 2	340-501380
LMP 240	240	21,5	29	95	1	0,28	28	-	2 - 2	340-501390
LMP 300	300	24,5	32	105	1	0,86	32	-	2 - 2	340-501400
LMP 400	400	27,5	38,5	160	1	1,16	38	-	3 - 3	340-501410
LMP 500	500	31,0	42	170	1	1,02	42	-	3 - 3	340-501420
LMP 625	625	34,5	44	170	1	0,93	44	-	3 - 3	340-501430
LMP 800	800	40	52	235	1	1,96	52	-	3 - 3	340-501440
LMP 1000	1000	44	58	235	1	2,70	58	-	3 - 3	340-501450

Uwaga!
Żyły sektorowe muszą zostać przeformowane
"na okrągło";
Na życzenie dostarczamy końcówki cynowane
galwanicznie.

Remark!
Sector shaped conductors must be rounded with
special dies;
Tin-plated terminals deliver on request.

Примечание!
Секторные жилы должны быть переформиро-
ваны "на кругло";
По желанию клиента поставляем наконечни-
ки гальванически лужёные.

**Łączniki rurowe
redukcyjne z przegrodą,
nieobciążalne
mechanicznie typu
LMP.../...**

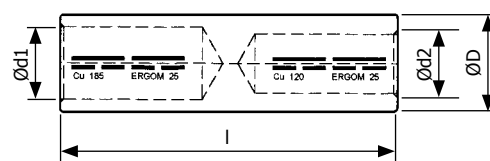
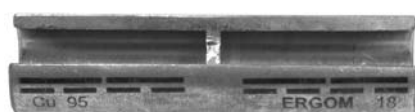
**Non – tension
compression joints
with barrier,
LMP.../... type**

**Трубчатые
редукционные
соединители
с перегородкой,
механически
не нагружены,
типа LMP.../...**

Materiał: Cu.
Pokrycie: bez pokrycia.
Wykonanie: 46267 cz.1 dotyczy części rurko-
wej.
Narzędzia do zaciskania: str. 7/22.

Material: Cu.
Surface: uncoated.
Design: DIN 46267 part 1 – concern only the
tubular part of terminal.
Crimping tools: p. 7/22.

Материал: Cu.
Покрытие: без покрытия.
Исполнение: DIN 46267 – касается только
трубчатой части наконечника.
Зажимные инструменты: с. 7/22.



Typ Type Тип	Przekrój Cross section Сечение [mm ² /mm ²]		Wymiary Dimensions Размеры [mm/mm]				[szt./pcs/шт.]	 Opaкование [kg] Package [kg] Упаковка [kg]	Zaprasowanie / Crimping / Запрессовка			Art. nr Item No. Арт. №
	d1 mm / sm	d2 mm / sm	d1	d2	D	l			Nr gniazda Die code No. No. гнезда	Liczba zaciśnień No. of crimp Число зажатий		
LMP 16/10	16	10	5,5	4,5	8,5	55	1	0,02	8	2-2	1-1	340-501500
LMP 25/10	25	10	7,0	4,5	10,0	55	1	0,03	10	2-2	1-1	340-501510
LMP 25/16		16		5,5				0,02				340-501520
LMP 35/16	35	16	8,2	5,5	12,5	55	1	0,03	12	2-2	1-1	340-501530
LMP 35/25		25		7,0				0,03				340-501540
LMP 50/25	50	25	10,0	7,0	14,5	60	1	0,06	14	3-3	1-1	340-501550
LMP 50/35		35		8,2				0,05				340-501560
LMP 70/35	70	35	11,5	8,2	16,5	60	1	0,07	16	3-3	1-1	340-501570
LMP 70/50		50		10,0				0,07				340-501580
LMP 95/50	95	50	13,5	10,0	19,0	75	1	0,11	18	4-4	2-2	340-501590
LMP 95/70		70		11,5				0,11				340-501600
LMP 120/50	120	50	15,5	10,0	21,0	75	1	0,13	20	4-4	2-2	340-501610
LMP 120/70		70		11,5				0,13				340-501620
LMP 120/95		95		13,5				0,12				340-501630
LMP 150/70	150	70	17,0	11,5	23,5	85	1	0,19	22	4-4	2-2	340-501640
LMP 150/95		95		13,5				0,18				340-501650
LMP 150/120		120		15,5				0,18				340-501660
LMP 185/95	185	95	19,0	13,5	25,5	90	1	0,24	25	4-4	2-2	340-501670
LMP 185/120		120		15,5				0,23				340-501680
LMP 185/150		150		17,0				0,22				340-501690
LMP 240/120	240	120	21,5	15,5	29,0	95	1	0,32	28	-	2-2	340-501700
LMP 240/150		150		17,0				0,31				340-501710
LMP 240/185		185		19,0				0,30				340-501720
LMP 300/150	300	150	24,5	17,0	32,0	105	1	0,92	32	-	2-2	340-501730
LMP 300/185		185		19,0				0,90				340-501740
LMP 300/240		240		21,5				0,87				340-501750
LMP 400/185	400	185	26,0	19,0	38,5	160	1	1,32	38	-	3-3	340-501760
LMP 400/240		240		21,5				1,29				340-501770
LMP 400/300		300		24,5				1,26				340-501780
LMP 500/240	500	240	29,0	21,5	42,0	170	1	1,08	42	-	3-3	340-501790
LMP 500/300		300		24,5				1,06				340-501800
LMP 500/400		400		26,0				1,04				340-501810
LMP 625/300	625	300	34,5	24,5	44,0	170	1	1,00	44	-	3-3	340-501820
LMP 625/400		400		26,0				0,98				340-501830
LMP 625/500		500		29,0				0,95				340-501840
LMP 800/500	800	500	40,0	29,0	52,0	235	1	2,06	52	-	3-3	340-501850
LMP 800/625		625		34,5				2,00				340-501860
LMP 1000/625	1000	625	44,0	34,5	58,0	235	1	2,80	58	-	3-3	340-501870
LMP 1000/800		800		40,0				2,74				340-501880

Uwaga!

Żyły sektorowe muszą zostać przeformowane
"na okrągło";
Na życzenie dostarczamy końcówki cynowane
galwanicznie.

Remark!

Sector shaped conductors must be rounded with
special dies;
Tin-plated terminals deliver on request.

Примечание!

Секторные жилы должны быть переформиро-
ваны "на кругло";
По желанию клиента поставляем наконечни-
ки гальванически лужёные.

**Łączniki rurowe,
nieobciążalne
mechanicznie
typu LMW i LMWC**
Material: Cu.**Pokrycie:**

LMW – niecynowane;

LMWC – cynowane galwanicznie.

Napięcie: 10÷30 kV.**Wykonanie:** 46267 cz.1 dotyczy części rurko-
wej.**Narzędzia do zaciskania:** str. 7/22.
**Non – tension
compression joints,
LMW and LMWC type**
Material: Cu.**Surface:**

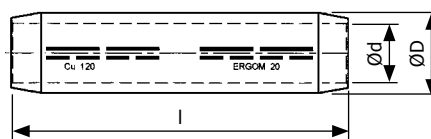
LMW – uncoated;

LMWC – tin-plated.

Voltage: 10÷30 kV.**Design:** DIN 46267 part 1 – concern only the
tubular part of terminal.**Crimping tools:** p. 7/22.
**Трубчатые соединители
без возможности
механической нагрузки,
типа LMW и LMWC**
Материал: Cu.**Покрытие:**

LMW – без покрытия;

LMWC – гальванически лужёные.

Voltage: 10÷30 kV.**Исполнение:** DIN 46267 – касается только труб-
чатой части наконечника.**Зажимные инструменты:** с. 7/22.

Typ Type Тип	Art. nr Item No. Арт. №	Typ Type Тип	Art. nr Item No. Арт. №	Przekrój Cross section Сечение [mm ² /мм ²]	Wymiary Dimensions Размеры [mm/мм]			[szt./pcs/шт.]	 Опаковка [kg] Package [kg] Упаковка [кг]	Zaprasowanie / Crimping / Запрессовка		
					d	D	l			Nr gniazda Die code No. No. гнезда	Liczba zaciśnień No. of crimp число зажатий	
											Mech. Механ.	Hydr. Гидрав.
LMW 16	340-501990	—	—	16	5,5	8,5	50	1	0,02	8	2 - 2	1 - 1
LMW 25	340-502000	LMWC 25	340-502651	25	7,0	10	50	1	0,02	10	2 - 2	1 - 1
LMW 35	340-502100	LMWC 35	340-502652	35	8,2	12,5	50	1	0,03	12	2 - 2	1 - 1
LMW 50	340-502200	LMWC 50	340-502653	50	10,0	14,5	65	1	0,05	14	3 - 3	1 - 1
LMW 70	340-502300	LMWC 70	340-502654	70	11,5	16,5	65	1	0,06	16	3 - 3	1 - 1
LMW 95	340-502400	LMWC 95	340-502655	95	13,5	19,0	90	1	0,11	18	4 - 4	2 - 2
LMW 120	340-502540	LMWC 120	340-502656	120	15,5	21,0	90	1	0,13	20	4 - 4	2 - 2
LMW 150	340-502550	LMWC 150	340-502657	150	17,0	23,5	106	1	0,19	22	4 - 4	2 - 2
LMW 185	340-502560	LMWC 185	340-502658	185	19,0	25,5	106	1	0,20	25	4 - 4	2 - 2
LMW 240	340-502570	—	—	240	21,5	29,0	110	1	0,27	28	4 - 4	2 - 2
LMW 300	340-502580	—	—	300	24,0	32,0	116	1	0,33	32	—	2 - 2
LMW 400	340-502590	—	—	400	26,0	38,5	160	1	0,71	38	—	3 - 3
LMW 500	340-502600	—	—	500	29,0	42,0	175	1	1,00	42	—	3 - 3
LMW 625	340-502610	—	—	625	34,5	44,0	190	1	0,90	44	—	3 - 3
LMW 800	340-502620	—	—	800	40,0	52,0	230	1	1,70	52	—	3 - 3
LMW 1000	340-502630	—	—	1000	44,0	58,0	230	1	2,10	58	—	3 - 3

Uwaga!Żyły sektorowe muszą zostać przeformowane
"na okrągło";Na życzenie dostarczamy końcówki cynowane
galwanicznie.**Remark!**Sector shaped conductors must be rounded with
special dies;

Tin-plated terminals deliver on request.

Примечание!Секторные жилы должны быть переформиро-
ваны "на кругло";По желанию клиента поставляем наконечни-
ки гальванически лужёные.

Łączniki miedziane z przegrodą , nieobciążalne mechanicznie typu LMWP...

Materiał: Cu.

Pokrycie: bez pokrycia.

Napięcie: 10÷30 kV.

Wykonanie: 46267 cz.1 dotyczy części rurkowej.

Narzędzia do zaciskania: str. 7/22.

Non – tension compression joints cu with barrier, LMWP... type

Material: Cu.

Surface: uncoated.

Voltage: 10÷30 kV.

Design: DIN 46267 part 1 – concern only the tubular part of terminal.

Crimping tools: p. 7/22.

Трубчатые соединители с перегородкой без возможности механической нагрузки, типа LMWP...

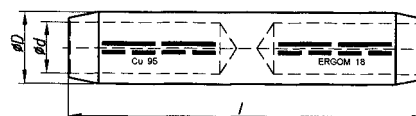
Материал: Cu.

Покрывтие: без покрытия.

Voltage: 10÷30 kV.

Исполнение: DIN 46267 – касается только трубчатой части наконечника.

Зажимные инструменты: с. 7/22.



Typ Type Тип	Przekrój Cross section Сечение [mm ² /мм ²]	Wymiary Dimensions Размеры [mm/mm]			 [szt./pcs/шт.]	 Opakowanie [kg] Package [kg] Упаковка [кг]	Zaprasowanie / Crimping / Запрессовка			Art. nr Item No. Арт. №
		d	D	l			Nr gniazda Die code No. Но. гнезда	Liczba zaciśnień No. of crimp Число зажатий		
								Mech. Mech. Механ.	Hydr. Hydr. Гидрав.	
LMWP 16	16	5,5	8,5	50	1	0,02	8	2 - 2	1 - 1	340-502690
LMWP 25	25	7,0	10	55	1	0,02	10	2 - 2	1 - 1	340-502700
LMWP 35	35	8,2	12,5	55	1	0,03	12	2 - 2	1 - 1	340-502710
LMWP 50	50	10,0	14,5	70	1	0,06	14	3 - 3	1 - 1	340-502720
LMWP 70	70	11,5	16,5	70	1	0,08	16	3 - 3	1 - 1	340-502730
LMWP 95	95	13,5	19,0	95	1	0,12	18	4 - 4	2 - 2	340-502740
LMWP 120	120	15,5	21,0	95	1	0,14	20	4 - 4	2 - 2	340-502750
LMWP 150	150	17,0	23,5	111	1	0,21	22	4 - 4	2 - 2	340-502760
LMWP 185	185	19,0	25,5	111	1	0,25	25	4 - 4	2 - 2	340-502770
LMWP 240	240	21,5	29,0	115	1	0,35	28	-	2 - 2	340-502780
LMWP 300	300	24,5	32,0	121	1	0,41	32	-	2 - 2	340-502790
LMWP 400	400	26,0	38,5	170	1	0,97	38	-	3 - 3	340-502800
LMWP 500	500	29,0	42,0	185	1	1,20	42	-	3 - 3	340-502810
LMWP 625	625	34,5	44,0	200	1	1,26	44	-	3 - 3	340-502820
LMWP 800	800	40,0	52,0	255	1	1,70	52	-	3 - 3	340-502830
LMWP 1000	1000	44,0	58,0	255	1	2,10	58	-	3 - 3	340-502840

Uwaga!

Żyły sektorowe muszą zostać przeformowane "na okrągło";
Na życzenie dostarczamy końcówki cynowane galwanicznie.

Remark!

Sector shaped conductors must be rounded with special dies;
Tin-plated terminals deliver on request.

Примечание!

Секторные жилы должны быть переформированы "на кругло";
По желанию клиента поставляем наконечники гальванически лужёные.

**Łączniki rurowe
redukcyjne z przegrodą,
nieobciążalne
mechanicznie typu
LMWP.../...**

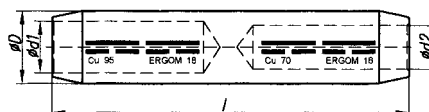
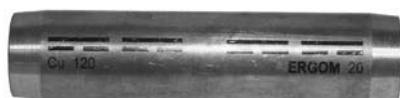
Materiał: Cu.
Pokrycie: bez pokrycia.
Napięcie: 10÷30 kV.
Wykonanie: 46267 cz.1 dotyczy części rurko-
wej.
Narzędzia do zaciskania: str. 7/22.

**Non – tension
compression joints
with barrier,
LMWP.../... type**

Materiał: Cu.
Surface: uncoated.
Voltage: 10÷30 kV.
Design: DIN 46267 part 1 – concern only the
tubular part of terminal.
Crimping tools: p. 7/22.

**Трубчатые редукционные
соединители
с перегородкой
без возможности
механической нагрузки,
типа LMWP.../...**

Материал: Cu.
Покрытие: без покрытия.
Voltage: 10÷30 kV.
Исполнение: DIN 46267 – касается только труб-
чатой части наконечника.
Зажимные инструменты: с. 7/22.



Typ Type Тип	Przekrój Cross section Сечение [mm²/mm²]		Wymiary Dimensions Размеры [mm/mm]				 [szt./pcs/шт.]	 Опакованiе [kg] Package [kg] Упаковка [кг]	Zaprasowanie / Crimping / Запрессовка			Art. nr Item No. Арт. №
	d1 mm / sm	d2 mm / sm	d1	d2	D	l			Nr gniazda Die code No. Но. гнезда	Liczba zaciśnień No. of crimp Число зажатий		
										Mech. Mech. Механ.	Hydr. Hydr. Гидрав.	
LMWP 25/16	25	16	7,0	5,5	10,0	55	1	0,06	10	2-2	1 -1	340-502850
LMWP 35/25	35	25	8,2	7,0	12,5	55	1	0,07	12	2-2	1 -1	340-502860
LMWP 50/25	50	25	10,0	7,0	14,5	70	1	0,07	14	3-3	1-1	340-502870
LMWP 50/35		35		8,2				0,07				340-502880
LMWP 70/35	70	35	11,5	8,2	16,5	70	1	0,09	16	3-3	1-1	340-502890
LMWP 70/50		50		10,0				0,08				340-502900
LMWP 95/50	95	50	13,5	10,0	19,0	95	1	0,12	18	4-4	2-2	340-502910
LMWP 95/70		70		11,5				0,12				340-502911
LMWP 120/70	120	70	15,5	11,5	21,0	95	1	0,15	20	4-4	2-2	340-502921
LMWP 120/95		95		13,5				0,15				340-502922
LMWP 150/95	150	95	17,0	13,5	23,5	111	1	0,22	22	4-4	2-2	340-502923
LMWP 150/120		120		15,5				0,21				340-502924
LMWP 185/120	185	120	19,0	15,5	25,5	111	1	0,27	25	4-4	2-2	340-502925
LMWP 185/150		150		17,0				0,26				340-502926
LMWP 240/150	240	150	21,5	17,0	29,0	115	1	0,39	28	-	2-2	340-502927
LMWP 240/185		185		19,0				0,36				340-502928
LMWP 300/185	300	185	24,5	19,0	32,0	121	1	0,44	32	-	2-2	340-502929
LMWP 300/240		240		21,5				0,42				340-502930
LMWP 400/240	400	240	26,0	21,5	38,5	170	1	1,05	38	-	3-3	340-502931
LMWP 400/300		300		24,5				1,01				340-502932
LMWP 500/300	500	300	29,0	24,5	42,0	185	1	1,25	42	-	3-3	340-502933
LMWP 500/400		400		26,0				1,30				340-502934

Uwaga!

Żyły sektorowe muszą zostać przeformowane
"na okrągło";
Na życzenie dostarczamy końcówki cynowane
galwanicznie.

Remark!

Sector shaped conductors must be rounded with
special dies;
Tin-plated terminals deliver on request.

Примечание!

Секторные жилы должны быть переформиро-
ваны "на кругло";
По желанию клиента поставляем наконечни-
ки гальванически лужёные.

**Bolce miedziane
typu BMV**

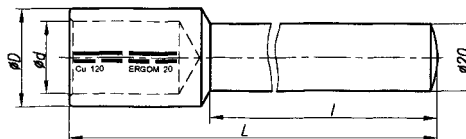
Materiał: Cu.
Pokrycie: bez pokrycia.
Napięcie: 10÷30 kV.
Wykonanie: 46267 cz.1 dotyczy części rurko-
wej.
Narzędzia do zaciskania: str. 7/22.

**Copper compression
pin – type terminals,
BMV type**

Material: Cu.
Surface: uncoated.
Voltage: 10÷30 kV.
Design: DIN 46267 part 1 – concern only the
tubular part of terminal.
Crimping tools: p. 7/22.

**Медные болты
типа BMV**

Материал: Cu.
Покрывие: без покрытия.
Voltage: 10÷30 kV.
Исполнение: DIN 46267 – касается только труб-
чатой части наконечника.
Зажимные инструменты: с. 7/22.



Typ Type Тип	Przekrój Cross section Сечение [mm²/mm²]		Wymiary Dimensions Размеры [mm/mm]				 [szt./pcs/шт.]	 Opakowanie [kg] Package [kg] Упаковка [кг]	Zaprasowanie / Crimping / Запрессовка			Art. nr Item No. Арт. №
	mm / sm	re / se	d	D	L	I			Nr gniazda Die code No. Но. гнезда	Liczba zaciśnięć No. of crimp Число зажатий		
										Mech. Mech. Механ.	Hydr. Hydr. Гидрав.	
BMV 35	35	50	8,2	12,5	165	125	1	0,364	12	4	2	340-504500
BMV 50	50	70	10,0	14,5	165		1	0,38	14	4	2	340-504510
BMV 70	70	95	11,5	16,5	165		1	0,382	16	4	2	340-504520
BMV 95	95	120	13,5	19,0	165		1	0,386	18	4	2	340-504532
BMV 120	120	150	15,5	21,0	165		1	0,41	20	4	2	340-504533
BMV 150	150	185	17,0	23,5	165		1	0,445	22	5	2	340-504534
BMV 185	185	240	19,0	25,5	170		1	0,529	25	5	2	340-504535
BMV 240	240	300	21,5	29,0	185		1	0,54	28	-	3	340-504536
BMV 300	300	-	24,5	32,0	190		1	1,05	32	-	3	340-504537

Uwaga!
Żyły sektorowe muszą zostać przeformowane
"na okrągło";
Na życzenie dostarczamy końcówki cynowane
galwanicznie.

Remark!
Sector shaped conductors must be rounded with
special dies;
Tin-plated terminals deliver on request.

Примечание!
Секторные жилы должны быть переформиро-
ваны "на кругло";
По желанию клиента поставляем наконечни-
ки гальванически лужёные.

**Bolce miedziane do
kablów z giętką izolacją
wg VDE 0295,
typu BMK**

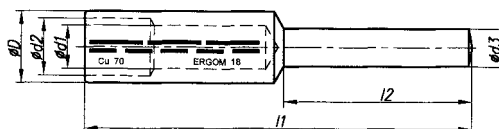
Materiał: Cu.
Pokrycie: bez pokrycia.
Narzędzia do zaciskania: str. 7/22.

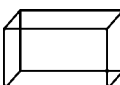
**Copper compression
pin – type terminals for
plastic insulated cables
acc. to VDE 0295,
BMK type**

Material: Cu.
Surface: uncoated.
Crimping tools: p. 7/22.

**Медные болты
для кабелей
с гибкой изоляцией
согласно VDE 0295
типа BMK**

Материал: Cu.
Покрывание: без покрытия.
Зажимные инструменты: с. 7/22.



Typ Type Тип	Przekrój Cross section Сечение [mm² / мм²]		Wymiary Dimensions Размеры [mm / мм]					 [szt./pcs/шт.]	 Опакованiе [kg] Package [kg] Упаковка [кг]	Zaprasowanie / Crimping / Запрессовка			Art. nr Item No. Арт. №
	rm / sm	re / se	d1	d3	l1	D	l2			Nr gniazda Die code No. Но. гнезда	Liczba zaciśnień No. of crimp Число зажатий		
											Mech. Mech. Механ.	Hydr. Hydr. Гидрав.	
BMK 35	35	50	8,2	7,5	70	14,5	40	1	0,118	14	3	2	340-504540
BMK 50	50	70	10,0	9,0	103	19,0	50	1	0,13	18	5	3	340-504550
BMK 70	70	95	11,5	10,0	103	19,0	50	1	0,147	18	5	3	340-504560
BMK 95	95	120	13,5	11,0	113	21,0	50	1	0,152	20	6	3	340-504570
BMK 120	120	150	15,5	12,0	118	23,5	50	1	0,169	22	6	3	340-504580
BMK 150	150	185	17,0	14,0	118	25,5	50	1	0,229	25	-	3	340-504590

d_2 – średnica zewnętrzna kabla łącznie z izolacją
musi być podana przy zamówieniu.

d_2 – external diameter of cable with insulation
must be quoted when ordering.

d_2 – наружный диаметр кабеля вместе с изоляцией
должен быть подан вместе с заказом.

Uwaga!

Żyły sektorowe muszą zostać przeformowane
"na okrągło";
Na życzenie dostarczamy końcówki cynowane
galwanicznie.

Remark!

Sector shaped conductors must be rounded with
special dies;
Tin-plated terminals deliver on request.

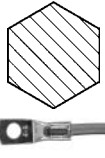
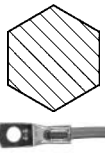
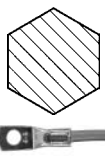
Примечание!

Секторные жилы должны быть переформированы
"на кругло";
По желанию клиента поставляем наконечники
гальванически лужёные.

**Narzędzia do
zaciskania końcówek**

**Crimping tools for
terminals**

**Зажимные
инструменты для
наконечников**

Typ / Type / Тип (Art. nr / Item No. / Арт. №)		Zaprasowanie Crimping Запрессовка	Przekrój Cross section Сечение [mm ² /мм ²]	Długość Length Длина [mm/мм]	Masa Weight Вес [kg/кг]	Uwagi Remarks Примечание!
K0 5/6 KT (340-010500)			6÷50	390	1,1	– Matryce wykonane w postaci obrotowych sześciokątów. – Dies are made in the form of rotary hexagons. – Матрицы изготовлены в виде вращающихся шестиугольников.
K0 6/6 KT (340-010600)			10÷120	650	2,9	
K0 6 F/6 KT (340-010800)			25÷150	650	2,9	
K 18 (340-020100)			6÷185	600÷800	2,5	4) 7) – boczne wejście do głowicy; – regulowana długość ramion. – side entry into the head; – adjustable length of arms. – боковой вход к головке; – регулируемая длина ручек.
K 19 (340-025100)			6÷400	600÷800	2,9	4) 5) 7) – regulowana długość ramion. – adjustable length of arms. – регулируемая длина ручек.
K 22 (340-030130)			6÷300	600÷860	2,9	4) 5) 7) – regulowana długość ramion. – adjustable length of arms. – регулируемая длина ручек.
HK 4 (340-030100)			6÷120	215	1,6	4) 5) 6) 7)
HK 5 (340-040100)			6÷240	365	2,3	4) 5) 6) 7)

- 1) Wyposażona w mechanizm gwarantujący powtarzalność zaciskania;
 - 2) Wyposażona w mechanizm kompensujący ewentualne zużycie;
 - 3) Prostoliniowy ruch matryc zaciskających;
 - 4) Obrotowa głowica narzędzia;
 - 5) Otwierana głowica narzędzia;
 - 6) Bezpiecznik hydrauliczny;
 - 7) Wymienne matryce.
- Office Bitola:
+389 (0) 47 203330

- 1) Equipped with mechanism to assure crimp repeatability;
 - 2) Equipped with mechanism to compensate possible wear;
 - 3) Rectilinear motion of crimping dies;
 - 4) Rotary tool head;
 - 5) Opened tool head;
 - 6) Hydraulic protection;
 - 7) Replaceable dies.
- Electrolux Macedonia
www.electrolux.mk
electrolux@t-home.mk

- 1) Оснащена: механизмом, обеспечивающим повторяемость зажимания;
 - 2) Оснащена: механизмом, компенсирующим возможный износ;
 - 3) Прямолинейное движение зажимающих матриц.
 - 4) Вращающаяся головка инструмента;
 - 5) Открывающаяся головка инструмента;
 - 6) Гидравлический предохранитель;
 - 7) Сменяемые матрицы.
- Office Skopje:
+389 (0) 2 3298130

Końcówki rurowe Cu wg DIN / Tubular terminals acc. to DIN / Трубчатые наконечники Cu согласно с нормой DIN

7/23

Typ / Type / Тип (Art. nr / Item No. / Арт. №)		Zaprasowanie Crimping Запрессовка	Przekrój Cross section Сечение [mm²/мм²]	Długość Length Длина [mm/мм]	Masa Weight Вес [kg/кг]	Uwagi Remarks Примечание!
GK 5 (340-040107)		 	6÷240	190	1,75	5) 6) w urządzeniu zasilającym (pompa). in supply device (pump). в электропитательном устройстве (насос). 7) identyczne jak w HK 5. identical as in HK 5. аналогично как в HK 5.
WHPH 2 (340-050100)			10÷400	620	6,0	4) 7) – boczne wejście do głowicy. – side entry into the head. – боковой вход к головке.
HPH 2 (340-050110)			16÷400	185	3,9	6) w urządzeniu zasilającym (pompa). in supply device (pump). в электропитательном устройстве (насос). 7) identyczne jak w WHPH 2. identical as in WHPH 2. аналогично как в WHPH 2. – boczne wejście do głowicy. – side entry into the head. – боковой вход к головке.
HK 4 EL (340-030110)			6÷120	215	2,6	4) 5) 6) 7) identyczne jak w HK 4. identical as in HK 4. аналогично как в HK 4.
HK 5 EL (340-040101)			6÷240	305	3,1	4) 5) 6) 7) identyczne jak w HK 5. identical as in HK 5. аналогично как в HK 5.
HH 400 (340-060100)			16÷400	240	3,8	5) 6) w urządzeniu zasilającym (pompa). in supply device (pump). в электропитательном устройстве (насос). 7)
HH 630 (340-070100)			16÷630	260	6,50	5) 6) w urządzeniu zasilającym (pompa). in supply device (pump). в электропитательном устройстве (насос). 7)
HH 1000 (340-070000)			120÷1000	300	11	5) 6) w urządzeniu zasilającym (pompa). in supply device (pump). в электропитательном устройстве (насос). 7)

- 1) Wyposażona w mechanizm gwarantujący powtarzalność zaciskania;
 - 2) Wyposażona w mechanizm kompensujący ewentualne zużycie;
 - 3) Prostoliniowy ruch matryc zaciskających;
 - 4) Obrotowa głowica narzędzia;
 - 5) Otwierana głowica narzędzia;
 - 6) Bezpiecznik hydrauliczny;
 - 7) Wymienne matryce.
- Office Bitola:
+389 (0) 47 203330

- 1) Equipped with mechanism to assure crimp repeatability;
 - 2) Equipped with mechanism to compensate possible wear;
 - 3) Rectilinear motion of crimping dies;
 - 4) Rotary tool head;
 - 5) Opened tool head;
 - 6) Hydraulic protection;
 - 7) Replaceable dies.
- Electrolux Macedonia
www.electrolux.mk
electrolux@t-home.mk

- 1) Оснащена: механизмом, обеспечивающим повторяемость зажимания;
 - 2) Оснащена: механизмом, компенсирующим возможный износ;
 - 3) Прямолинейное движение зажимающих матриц.
 - 4) Вращающаяся головка инструмента;
 - 5) Открывающаяся головка инструмента;
 - 6) Гидравлический предохранитель;
 - 7) Сменяемые матрицы.
- Office Skopje:
+389 (0) 2 3298130


INSTYTUT ENERGETYKI
PION ELEKTRYCZNY

01-330 WARSZAWA, ul. MORY 8, Konto: BG Bank Gdański S.A. i O/Warszawa Nr 11601029-0327001
NIP 525-00-08-761, Fax: 836-63-63, Telefony: Centrala 0 272110200, Dyrektor 0 272110299
LABORATORIUM WIELKOPRĄDOWE tel. 836-80-16
Akredytowane przez PCBC (certyfikat nr L 323/1/2000)

OCENA TECHNICZNA Nr IEn- EWP -323/2002

[Wyłączne prawo dysponowania tym dokumentem zachowuje Zamawiający]

1. **Przedmiot oceny:** Złączki kablowe miedziane cynowane galwanicznie typu KLD i niecynowane typu LMP i LMW wykonane wg standardu DIN 46 267 cz.1.
2. **Zamawiający:** Zakład Aparatury Elektrycznej ERGOM ul. Nowe Sady 10, 94 -102 Łódź
3. **Zamówienie Nr:** EWP/ 38 / E / 02
4. **Dostarczone dokumenty:**
 - 1) Raport badań Nr EWP / 38 / E / 02 z dn. 20.11.2002r. Instytut Energetyki, Warszawa
 - 2) Katalog ERGOM 2002. Zakład Aparatury Elektrycznej ERGOM
 - 3) Świadectwo Jakości nr 34 / 02 „Pomiary grubości pokrycia galwanicznego” Łódź dn. 26.06.2002
 - 4) Zaświadczenie Jakości nr 81/2002. Łódź dn. 23.10.2002

5. Ocena:

Na podstawie pozytywnych rezultatów badań zawartych w raporcie badań wymienionym wyżej w p. 4.1) i dokumentów wymienionych w p. 4.2), 4.3) i 4.4) uznaje się, że:

- złączki kablowe miedziane cynowane galwanicznie typu KLD i niecynowane typu LMP i LMW spełniają wymagania DIN 46 267 cz.1 oraz wymagania określone w p. 2.5 i p. 3.2.9 normy PN - 90/E - 06401/02 i nadają się do stosowania w polskich sieciach elektroenergetycznych do połączeń miedzianych żył roboczych kabli, klasy I lub 2 wg PN - 88/E - 90160.

Kierownik Zespołu Oceniającego
mgr inż. Tadeusz Wiśnik

Warszawa, 21.11.2002r.

Ocena Techniczna ważna do dn. 21.11. 2007r.

KIEROWNIK
Pionu Elektrycznego
[Podpis]
dn. 20.11.2002r. 2002


INSTYTUT ENERGETYKI
PION ELEKTRYCZNY

01-330 WARSZAWA, ul. MORY 8, Konto: BG Bank Gdański S.A. i O/Warszawa Nr 11601029-0327001
NIP 525-00-08-761, Fax: 836-63-63, Telefony: Centrala 0 272110200, Dyrektor 0 272110299
LABORATORIUM WIELKOPRĄDOWE tel. 836-80-16
Akredytowane przez PCBC (certyfikat nr L 323/1/2000)

OCENA TECHNICZNA Nr IEn- EWP -322/2002

[Wyłączne prawo dysponowania tym dokumentem zachowuje Zamawiający]

1. **Przedmiot oceny:** Końcówki kablowe miedziane cynowane galwanicznie typu KDR i niecynowane typu KDM, KPD, KRM wykonane wg standardu DIN 46 235
2. **Zamawiający:** Zakład Aparatury Elektrycznej ERGOM ul. Nowe Sady 10, 94 -102 Łódź
3. **Zamówienie Nr:** EWP/ 38 / E / 02
4. **Dostarczone dokumenty:**
 - 1) Raport badań Nr EWP / 38 / E / 02 z dn. 20.11.2002r. Instytut Energetyki, Warszawa
 - 2) Katalog ERGOM 2002. Zakład Aparatury Elektrycznej ERGOM
 - 3) Świadectwo Jakości nr 34 / 02 „Pomiary grubości pokrycia galwanicznego” Łódź dn. 26.06.2002
 - 4) Zaświadczenie Jakości nr 81/2002. Łódź dn. 23.10.2002

5. Ocena:

Na podstawie pozytywnych rezultatów badań zawartych w raporcie badań wymienionym wyżej w p. 4.1) i dokumentów wymienionych w p. 4.2), 4.3) i 4.4) uznaje się, że:

- końcówki kablowe miedziane cynowane galwanicznie typu KDR i niecynowane typu KDM, KPD*, KRM* spełniają wymagania DIN 46 235 oraz wymagania określone w p. 2.5 i p. 3.2.9 normy PN-90/E-06401/02 i nadają się do stosowania w polskich sieciach elektroenergetycznych do zakończeń miedzianych żył roboczych kabli, klasy I lub 2 wg PN-88/E-90160.

* odnosi się tylko do części rurkowej

Kierownik Zespołu Oceniającego
mgr inż. Tadeusz Wiśnik

Warszawa, 21.11.2002r.

Ocena Techniczna ważna do dn. 21.11. 2007r.

KIEROWNIK
Pionu Elektrycznego
[Podpis]
dn. 20.11.2002r. 2002