



SE.W niepocyno- wane	przekrój [mm.]	pod śrubę M	wymiar [mm]									opakowanie [szt.]
			d	d1	d2	l	l1	a	b	c1	c2	
SE 00606W	6	6	5,5	3,6	5,6	27,5	21	9	11,5	6,5	7,5	10
SE 00608W	6	8	8,5	3,6	5,6	33	23	9	13	10	10	10
SE 01005W	10	5	5,5	4,5	7	28,5	22	10	12	6,5	7,5	10
SE 01006W	10	6	6,5	4,5	7	28,5	22	10	12	6,5	7,5	10
SE 01008W	10	8	8,5	4,5	7	35	25	10	15	10	10	10
SE 01010W	10	10	10,5	4,5	7	39	27	10	17	12	12	10
SE 01606W	16	6	6,5	5,5	8,5	33,25	27	13	12	6,25	7,5	10
SE 01608W	16	8	8,5	5,5	8,5	37,5	29	13	15	8,5	9,5	10
SE 01610W	16	10	10,5	5,5	8,5	41,5	31	13	17	10,5	11,5	10
SE 02505W	25	5	5,5	7	10	37,5	30	15	14	7,5	7,5	10
SE 02506W	25	6	6,5	7	10	37,5	30	15	14	7,5	7,5	10
SE 02508W	25	8	8,5	7	10	42	32	15	16	10	10	10
SE 02510W	25	10	10,5	7	10	46	34	15	18	12	12	10
SE 02512W	25	12	12,5	7	10	48	35	15	19	13	13	10
SE 03506W	35	6	6,5	8,5	12	39,5	32	17	17	7,5	7,5	10
SE 03508W	35	8	8,5	8,5	12	44	34	17	17	10	10	10
SE 03510W	35	10	10,5	8,5	12	49	37	17	19	12	12	10
SE 03512W	35	12	13	8,5	12	51	38	17	21	13	13	10
SE 05006W	50	6	6,5	10	14	47	37	19	20	10	10	10
SE 05008W	50	8	8,5	10	14	47	37	19	20	10	10	10
SE 05010W	50	10	10,5	10	14	51	39	19	20	12	12	10
SE 05012W	50	12	13	10	14	56	43	19	23	13	13	10
SE 05014W	50	14	15	10	14	59,5	45	19	23	14,5	14,5	10
SE 05016W	50	16	13	10	14	62	46	19	28	16	16	10
SE 07008W	70	8	8,5	12	16,5	53	43	21	23	10	10	10

KOŃCÓWKI - oczkowe rurowe SE.W niecynowane

Umożliwiają zakończenie żył kabla miedzianego, znajdują zastosowanie tam gdzie zachodzi konieczność przyłączenia przewodu do np. rozdzielni, szyny zbiorczej lub innego urządzenia przy pomocy zacisku śrubowego. Zastosowanie końcówek SE zwiększa bezpieczeństwo i trwałość tego typu połączeń. W przeciwieństwie do połączeń lutowanych zastosowanie końcówek oczkowych zmniejsza ryzyko przegrzewania się żył oraz izolacji. W przypadku zaprasowywania żył sektorowych należy je przeformować na „okrągło”.

Wszystkie miedziane końcówki oczkowe rurowe dystrybuowane przez TRYTYT, poddawane są dodatkowemu procesowi obróbki hartowania oraz wypalania w temperaturze 700°C. Proces ten powoduje usunięcie wszelkich zanieczyszczeń z materiału, z którego wykonana jest końcówka. Końcówki hartowane w przeciwieństwie do końcówek niehartowanych są w mniejszym stopniu narażone na powstawanie pęknięć oraz mikropęknięć w trakcie ich zaprasowywania, a tym samym posiadają lepsze parametry pracy.

SE.W niepocyno- wane	przekrój [mm²]	pod śrubę M	wymiar [mm]									opakowanie [szt.]
			d	d1	d2	l	l1	a	b	c1	c2	
SE 07010W	70	10	10,5	12	16,5	56	44	21	23	12	12	10
SE 07012W	70	12	13	12	16,5	59	46	21	23	13	13	10
SE 07014W	70	14	15	12	16,5	62,5	48	21	23	14,5	14,5	10
SE 07016W	70	16	17	12	16,5	66	51	21	28	16	16	10
SE 09508W	95	8	8,5	13,5	18	60	48	25	26	12	12	10
SE 09510W	95	10	10,5	13,5	18	60	48	25	26	12	12	10
SE 09512W	95	12	13	13,5	18	62	49	25	26	13	13	10
SE 09514W	95	14	15	13,5	18	65,5	51	25	26	14,5	14,5	10
SE 09516W	95	16	17	13,5	18	70	54	25	28	16	16	10
SE 12008W	120	8	8,5	15	19,5	65	51	26	28	14	14	5
SE 12010W	120	10	10,5	15	19,5	65	51	26	28	14	14	5
SE 12012W	120	12	13	15	19,5	65	51	26	28	14	14	5
SE 12014W	120	14	15	15	19,5	67	52	26	28	15	15	5
SE 12016W	120	16	17	15	19,5	70	54	26	30	16	16	5
SE 15008W	150	8	8,5	16,5	21	70	56	30	31	14	14	5
SE 15010W	150	10	10,5	16,5	21	70	56	30	31	14	14	5
SE 15012W	150	12	13	16,5	21	72	57	30	31	15	15	5
SE 15014W	150	14	15	16,5	21	72	57	30	31	15	15	5
SE 15016W	150	16	17	16,5	21	74	58	30	31	16	16	5
SE 18510W	185	10	10,5	19	24	83	65	30	35	18	18	5
SE 18512W	185	12	13	19	24	83	65	30	35	18	18	5
SE 18514W	185	14	15	19	24	83	65	30	35	18	18	5
SE 18516W	185	16	17	19	24	83	65	30	35	18	18	5
SE 18520W	185	20	21	19	24	83	65	30	39	18	18	5
SE 24010W	240	10	10,5	21	26	93,5	72	35	39	21,5	19	1
SE 24012W	240	12	13	21	26	93,5	72	35	39	21,5	19	1
SE 24014W	240	14	15	21	26	93,5	72	35	39	21,5	19	1
SE 24016W	240	16	17	21	26	93,5	72	35	39	21,5	19	1
SE 24020W	240	20	21	21	26	93,5	72	35	39	21,5	19	1

*Indeksy pogrubione są produktami magazynowymi
materiał: miedź elektrolityczna (zgodna z EN13600)