



SE pocynowane	przekrój [mm²]	pod śrubę M	wymiary [mm]								opakowanie [szt.]	
			d	d1	d2	l	l1	a	b	c1		c2
SE 00606	6	6	5,5	3,6	5,6	27,5	21	9	11,5	6,5	7,5	10
SE 00608	6	8	8,5	3,6	5,6	33	23	9	13	10	10	10
SE 01005	10	5	5,5	4,5	7	28,5	22	10	12	6,5	7,5	10
SE 01006	10	6	6,5	4,5	7	28,5	22	10	12	6,5	7,5	10
SE 01008	10	8	8,5	4,5	7	35	25	10	15	10	10	10
SE 01010	10	10	10,5	4,5	7	39	27	10	17	12	12	10
SE 01606	16	6	6,5	5,5	8,5	33,25	27	13	12	6,25	7,5	10
SE 01608	16	8	8,5	5,5	8,5	37,5	29	13	15	8,5	9,5	10
SE 01610	16	10	10,5	5,5	8,5	41,5	31	13	17	10,5	11,5	10
SE 02505	25	5	5,5	7	10	37,5	30	15	14	7,5	7,5	10
SE 02506	25	6	6,5	7	10	37,5	30	15	14	7,5	7,5	10
SE 02508	25	8	8,5	7	10	42	32	15	16	10	10	10
SE 02510	25	10	10,5	7	10	46	34	15	18	12	12	10
SE 02512	25	12	12,5	7	10	48	35	15	19	13	13	10
SE 03506	35	6	6,5	8,5	12	39,5	32	17	17	7,5	7,5	10
SE 03508	35	8	8,5	8,5	12	44	34	17	17	10	10	10
SE 03510	35	10	10,5	8,5	12	49	37	17	19	12	12	10
SE 03512	35	12	13	8,5	12	51	38	17	21	13	13	10
SE 05006	50	6	6,5	10	14	47	37	19	20	10	10	10
SE 05008	50	8	8,5	10	14	47	37	19	20	10	10	10
SE 05010	50	10	10,5	10	14	51	39	19	20	12	12	10
SE 05012	50	12	13	10	14	56	43	19	23	13	13	10
SE 05014	50	14	15	10	14	59,5	45	19	23	14,5	14,5	10
SE 05016	50	16	13	10	14	62	46	19	28	16	16	10
SE 07008	70	8	8,5	12	16,5	53	43	21	23	10	10	10
SE 07010	70	10	10,5	12	16,5	56	44	21	23	12	12	10

KOŃCÓWKI - oczkowe rurowe SE cynowane

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

materiał: miedź elektrolityczna (zgodna z EN13600)

minimalna warstwa pocynowania: 3µm

*Indeksy pogrubione są produktami magazynowymi