



Dla normy DIN 46235 tolerancja wymiarowa dla rozmiaru „d1” dla przekrojów 10-150 mm² wynosi +/- 0,3 mm dla przekrojów 185-400 mm² +/- 0,4 mm, dla wymiarów 500-625 mm² +/- 0,5 mm, tolerancja dla wymiaru „b” dla przekroju 10-70 mm² wynosi +/- 1 mm, dla przekrojów pomiędzy 95 a 625 mm² to +/- 2 mm dla całego zakresu przekrojów tolerancja wymiarowa dla rozmiaru „l1” wynosi +2 mm, dla wymiaru „c” -3 mm.

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 mikro-pęknięć w trakcie ich zaprasowywania, a tym samym posiadają lepsze parametry pracy.

Skuteczność zaprasowywania (zamocowania końcówki na kablu) zależy od zastosowania odpowiedniego narzędzia oraz dopasowanej do przekroju matrycy.

KOŃCÓWKI - oczkowe rurowe DIN

Końcówki oczkowe rurowe miedziane serii DIN (cynowane galwanicznie) zgodne z normą DIN 46235, do zaprasowywania. Umożliwiają zakończenie żył kabla miedzianego, znajdując zastosowanie tam gdzie zachodzi konieczność przyłączenia przewodu do np. rozdzielni, szyny zbiorczej lub innego urządzenia przy pomocy zacisku śrubowego. Zastosowanie końcówek DIN 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”.

typ	przekrój [mm ²]	pod śrubę ØM	wymiar (mm)								opakowanie [szt.]
			d	d1	d2	l1	a	b	c1	c2	
DIN 01005	10	5	5,3	4,5	7	27	10	9	7	8,5	10
DIN 01006	10	6	6,4	4,5	7	27	10	9	7,5	8,5	10
DIN 01606	16	6	6,4	5,5	8,5	36	20	13	7,5	8	10
DIN 01608	16	8	8,4	5,5	8,5	36	20	13	10	10	10
DIN 01610	16	10	10,5	5,5	8,5	36	20	17	12	12	10
DIN 02506	25	6	6,4	7	10	38	20	14	7,5	8	10
DIN 02508	25	8	8,4	7	10	38	20	16	10	10	10
DIN 02510	25	10	10,5	7	10	38	20	17	12	12	10
DIN 02512	25	12	13	7	10	38	20	19	13	13	10
DIN 03508	35	8	8,4	8,2	12,5	42	20	17	10	10	10
DIN 03510	35	10	10,5	8,2	12,5	42	20	19	12	12	10
DIN 03512	35	12	13	8,2	12,5	42	20	21	13	13	10
DIN 05008	50	8	8,4	10	14,5	52	28	20	10	10	10
DIN 05010	50	10	10,5	10	14,5	52	28	22	12	12	10
DIN 05012	50	12	13	10	14,5	52	28	24	13	13	10
DIN 05016	50	16	17	10	14,5	52	28	28	16	16	10
DIN 07008	70	8	8,4	11,5	16,5	55	28	24	10	10	10
DIN 07010	70	10	10,5	11,5	16,5	55	28	24	12	12	10
DIN 07012	70	12	13	11,5	16,5	55	28	24	13	13	10
DIN 07016	70	16	17	11,5	16,5	55	28	30	16	16	10
DIN 09510	95	10	10,5	13,5	19	65	35	28	12	12	10
DIN 09512	95	12	13	13,5	19	65	35	28	13	13	10
DIN 09516	95	16	17	13,5	19	65	35	32	16	16	10
DIN 12010	120	10	10,5	15,5	21	70	35	32	15	16	5
DIN 12012	120	12	13	15,5	21	70	35	32	16	17	5
DIN 12016	120	16	17	15,5	21	70	35	32	19	20	5
DIN 12020	120	20	21	15,5	21	70	35	38	21	22	5
DIN 15010	150	10	10,5	17	23,5	78	35	34	15	16	5
DIN 15012	150	12	13	17	23,5	78	35	34	16	17	5
DIN 15016	150	16	17	17	23,5	78	35	34	19	20	5
DIN 15020	150	20	21	17	23,5	78	35	40	21	22	5
DIN 18510	185	10	10,5	19	25,5	82	40	37	15	16	5
DIN 18512	185	12	13	19	25,5	82	40	37	16	17	5
DIN 18516	185	16	17	19	25,5	82	40	37	19	20	5
DIN 18520	185	20	21	19	25,5	82	40	40	21	22	5
DIN 24012	240	12	13	21,5	29	92	40	42	16	17	1
DIN 24016	240	16	17	21,5	29	92	40	42	19	20	1
DIN 24020	240	20	21	21,5	29	92	40	45	21	22	1
DIN 30016	300	16	17	24,5	32	100	50	48	19	22	1
DIN 30020	300	20	21	24,5	32	100	50	48	22	22	1
DIN 40016	400	16	17	27,5	38,5	115	70	55	25	25	1
DIN 40020	400	20	21	27,5	38,5	115	70	55	25	25	1
DIN 50020	500	20	21	31	42	125	70	60	25	25	1
DIN 62520	625	20	21	34,5	44	135	80	60	25	25	1

materiał: miedź elektrolityczna (zgodna z EN13600)
minimalna warstwa pocynowania: 3µm
tolerancja wymiarowa wg. DIN 46235