



Matrice de sertissage NF22

Description

- Inserts métalliques réalisés en acier traité thermiquement afin d'améliorer les caractéristiques mécaniques
- Estampillage dans l'empreinte de sertissage afin de faire apparaître la section de la matrice utilisée lors du sertissage
- Forme de la compression : hexagonal
- Sertissage des cosses et manchons tubulaires cuivre NFC 20-130 de 6 à 300 mm²
- Sertissage des raccords en C de sections 6mm² - 10mm² - 16mm² - 25mm² - 35mm² - 50mm² et 70mm² à l'aide des matrices NF2210– NF2225 – NF2270 – NF22150 et NF22240

Caractéristiques

- Choix de la matrice en fonction de la section du connecteur à sertir

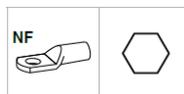
Adapté pour

- Les outils Klauke de la série 22 : K22 - HK60/22 - HK60UNVL - EK60/22 - EKM60/22 - EK60UNV - EK120UNV - THK22 - PK22 - PK60UNV



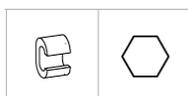
Articles

Cosses et manchons tubulaires cuivre NFC 20-130



Référence	NF226	NF2210	NF2216	NF2225	NF2235	NF2250	NF2270
Section mm ²	6	10	16	25	35	50	70
Largeur mm	9	9	9	9	9	5	5
Référence	NF2295	NF22120	NF22150	NF22185	NF22240	NF22300	
Section mm ²	95	120	150	185	240	300	
Largeur mm	5	5	5	5	5	5	

Raccord en C



Référence	NF2210	NF2225	NF2270	NF22150			NF22240
Section mm ²	6	10	16	25	35	50	70
Largeur mm	9	9	5	5			5



Matrice de sertissage IS22

Description

- Inserts métalliques réalisés en acier traité thermiquement afin d'améliorer les caractéristiques mécaniques
- Forme de la compression : ovale
- Sertissage des cosses et manchons tubulaires isolés de 10 à 150 mm²

Caractéristiques

- Choix de la matrice en fonction de la section du connecteur à sertir

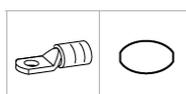
Adapté pour

- Les outils Klauke de la série 22 : K22 - HK60/22 - HK60UNVL - EK60/22 - EKM60/22 - EK60UNV - EK120UNV - THK22 - PK22 - PK60UNV



Articles

Cosses et manchons tubulaires isolés



Référence	IS2210	IS2216	IS2225	IS2235	IS2250	IS2270	IS2295	IS22120	IS22150
Section mm ²	10	16	25	35	50	70	95	120	150
Largeur mm	5	5	5	5	5	5	5	5	5



Matrice de sertissage D22

Description

- Inserts métalliques réalisés en acier traité thermiquement afin d'améliorer les caractéristiques mécaniques
- Estampillage dans l'empreinte de sertissage afin de faire apparaître la section de la matrice utilisée lors du sertissage
- Forme de la compression : hexagonale
- Sertissage des cosses tubulaires DIN 46235 et manchons tubulaires DIN 46267 de 6 à 240 mm²

Caractéristiques

- Choix de la matrice en fonction de la section du connecteur à sertir

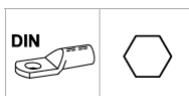
Adapté pour

- Les outils Klauke de la série 22 : K22 - HK60/22 - HK60UNVL - EK60/22 - EKM60/22 - EK60UNV - EK120UNV - THK22 - PK22 - PK60UNV



Articles

Cosses et manchons DIN 46235



Référence	D226	D2210	D2235	D2225	D2235	D2250	D2270	D2295	D22120	D22150	D22185	D22240
Section mm ²	6	10	16	25	35	50	70	95	120	150	185	240
Largeur mm	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5



Matrice de sertissage Q22

Description

- Inserts métalliques réalisés en acier traité thermiquement afin d'améliorer les caractéristiques mécaniques
- Estampillage dans l'empreinte de sertissage afin de faire apparaître la section de la matrice utilisée lors du sertissage
- Forme de la compression : poinçonnage
- Sertissage des cosses roulées brasées de 10 à 70 mm²

Caractéristiques

- Choix de la matrice en fonction de la section du connecteur à sertir

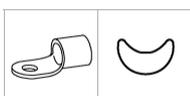
Adapté pour

- Les outils Klauke de la série 22 : K22 - HK60/22 - HK60UNVL - EK60/22 - EKM60/22 - EK60UNV - EK120UNV - THK22 - PK22 - PK60UNV



Articles

Cosses roulées brasées



Référence	Q2210	Q2216	Q2225	Q2235	Q2250	Q2270
Section mm ²	10	16	25	35	50	70



Matrice de sertissage E22

Description

- Inserts métalliques réalisés en acier traité thermiquement afin d'améliorer les caractéristiques mécaniques
- Estampillage dans l'empreinte de sertissage afin de faire apparaître la dimension de la matrice utilisée lors du sertissage
- Forme de la compression : hexagonal
- Sertissage des cosses Alu-cuivre industrielles à fût court de 35 à 300 mm²
- Sertissage des cosses et manchons pour ligne aériennes isolée BT de 6 à 150 mm²
- Sertissage des manchons pour ligne aéro-souterraine BT pour les sections 50 mm² à 95 mm² et 150 mm²
- Sertissage des manchons pour ligne aérienne en cuivre nue BT/HTA de 7,07 à 93,3 mm²

Caractéristiques

- Choix de la matrice en fonction du type et de la section du connecteur à sertir

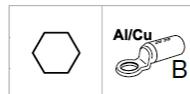
Adapté pour

- Les outils Klauke de la série 22 : K22 - HK60/22 - HK60UNVL - EK60/22 - EKM60/22 - EK60UNV - EK120UNV - THK22 - PK22 - PK60UNV



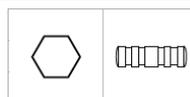
Articles

Cosses Alu-cuivre industrielles à fût court



Référence	E22140		E22173			E22235			E22260
Section mm ²	35	50	70	95	120	150	185	240	300
Largeur mm	9		9			9			9

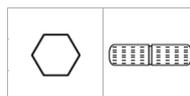
Cosses et manchons pour ligne aérienne isolée BT



MJPB – MJBPS – MJPBAS - EBPAU – MJT – CPTAU – DPCNA - DPCNU – EJAS - EDSACN

Référence	E22140	E22173	E2215
Section mm ²	6 à 35	25 0 70	150
Largeur mm	9	9	9

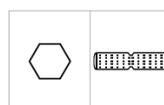
Manchons pour ligne aéro-souterraine BT



MJTAS – MJTASE - EJASE

Référence	HE13215-9			
Section mm ²	50	70	95	150
Largeur mm	9			

Manchons pour ligne aérienne en cuivre nue BT / HTA



JU

Référence	E2250	E2268	E2272	E2283	E22100	E22120	E22173
Section mm ²	7,07	9,6 / 10,8 12,56	12,4 / 14,1 15,9 / 19,6	17,8 / 22 27,6	28,25 / 29,3 38,2 / 38,46	48,3	59,7 / 74,9 93,3
Largeur mm	5	9	5	9	5	5	9



Matrice de sertissage AES22

Description

- Inserts métalliques réalisés en acier traité thermiquement afin d'améliorer les caractéristiques mécaniques
- Forme de la compression : trapézoïdale spéciale
- Sertissage des embouts de câblage de 10 à 240 mm²

Caractéristiques

- Choix de la matrice en fonction de la section du connecteur à sertir

Adapté pour

- Les outils Klauke de la série 22 : K22 - HK60/22 - HK60UNVL - EK60/22 - EKM60/22 - EK60UNV - EK120UNV - THK22 - PK22 - PK60UNV



Articles

Embouts de câblage



Référence	AES2210S	AES2216S	AES2225S	AES2235S	AES2250S	AES2270S	AES2295S	AES22120S	AES22150S	AES22185S	AES22240S
Section mm ²	10	16	25	35	50	70	95	120	150	1855(*)	240(*)
Largeur mm	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21

(*) n'est pas utilisable avec la THK2