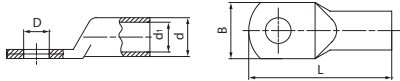


Медные кабельные наконечники стандарта «КВТ»

Тип: **ТМЛс** по стандарту «КВТ»



- Предназначены для оконцевания опрессовкой медных кабелей и проводов
- Материал: рафинированная медь марки М1
- Покрытие: олово-висмутное лужение (климатическое исполнение «Т2»)
- Геометрия наконечников стандарта «КВТ» максимально приближена к размерам «стандартных» медных наконечников от европейских производителей
- Диаметр трубной части наконечников ТМЛс рассчитан под опрессовку жил 1, 2 и 3 классов гибкости, составляющих более 99% всех используемых строительных кабелей
- Размеры и длина хвостовика наконечников стандарта «КВТ» обеспечивают точное позиционирование для опрессовки
- Маркировка типоразмера и логотипа производителя на каждом наконечнике
- Специальная серия высокоточных матриц правильной шестигранной формы для опрессовки. Матрицы совместимы с гидравлическими прессами «КВТ»
- Комплексное решение от производителя: наконечники + инструмент и матрицы для опрессовки + технология монтажа

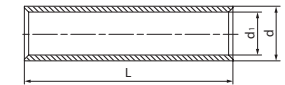
Наименование	Сечение (мм²)	Винт	Размеры (мм)					Упаковка (шт.)	Инструмент для опрессовки	
			D	B	L	d	d ₁		Механика	Гидравлика
ТМЛс 1.5-4	0.34-1.5	M 4	4.3	7.0	18.0	3.5	1.7	100	ПК-16, ПК-16у	
ТМЛс 1.5-5		M 5	5.3	7.0	18.5	3.5	1.7	100		
ТМЛс 2.5-5		M 5	5.3	8.5	19.0	3.9	2.3	100		
ТМЛс 2.5-6	1.5-2.5	M 6	6.4	9.5	22.0	3.9	2.3	100		
ТМЛс 4-5		M 5	5.3	8.5	21.5	4.4	2.8	100		
ТМЛс 4-6	2.5-4.0	M 6	6.4	9.5	24.0	4.4	2.8	100		
ТМЛс 6-5		M 5	5.3	8.5	25	5.1	3.5	100		
ТМЛс 6-6	4.0-6	M 6	6.4	9.5	27	5.1	3.5	100		
ТМЛс 10-6		M 6	6.4	9.5	29	6.3	4.5	100		
ТМЛс 10-8	10	M 8	8.4	11.5	33	6.3	4.5	100	ПК-35, ПК-35у	ПКГ-50
ТМЛс 16-6		M 6	6.4	12	33	7.9	5.5	100		
ТМЛс 16-8	16	M 8	8.4	12	37	7.9	5.5	100		
ТМЛс 25-6		M 6	6.4	14	37	9.5	6.9	100		
ТМЛс 25-8	25	M 8	8.4	14	41	9.5	6.9	100	ПК-95, ПК-35у	ПКГ-50
ТМЛс 25-10		M 10	10.5	16	45	9.7	6.9	100		
ТМЛс 35-8	35	M 8	8.4	16	44	11.0	8.2	100	ПК-120, ПМУ-120	ПКГ-50
ТМЛс 35-10		M 10	10.5	16	48	11.0	8.2	100		
ТМЛс 50-8	50	M 8	8.4	19	48	12.6	9.6	100	ПК-120, ПМУ-240	ПКГ-50
ТМЛс 50-10		M 10	10.5	19	52	12.6	9.6	100		
ТМЛс 70-10	70	M 10	10.5	22	56	14.5	11.5	50	ПКГ-120, ПМУ-240	ПКГ-50
ТМЛс 70-12		M 12	13	22	58	14.5	11.5	50		
ТМЛс 95-10	95	M 10	10.5	26	63	17.5	13.5	25	ПКГ-120, ПМУ-240	ПКГ-50
ТМЛс 95-12		M 12	13	26	65	17.5	13.5	25		
ТМЛс 120-10	120	M 10	10.5	29	68	19.5	15.0	25	ПКГ-120, ПМУ-240	ПКГ-50
ТМЛс 120-12		M 12	13	29	68	19.5	15.0	25		
ТМЛс 150-12	150	M 12	13	32	75	21.0	16.5	25	ПКГ-120, ПМУ-240	ПКГ-50
ТМЛс 150-16		M 16	17	32	81	21.0	16.5	25		
ТМЛс 185-12	185	M 12	13	35	84	23.5	18.5	25	ПКГ-120, ПМУ-240	ПКГ-50
ТМЛс 185-16		M 16	17	35	84	23.5	18.5	25		
ТМЛс 240-12	240	M 12	13	40	92	26.0	21.0	10	ПКГ-120, ПМУ-240	ПКГ-50
ТМЛс 240-16		M 16	17	40	92	26.0	21.0	10		

- Для производства наконечников ТМЛс стандарта КВТ используется электротехническая медь высшей пробы (марка М1)
- Использование легирующих добавок висмута обеспечивает высокое качество и стойкость защитного покрытия
- Наконечники стандарта «КВТ» компенсируют недостатки традиционного ГОСТ 7386-80. Тщательно выверенная геометрия гарантирует оптимальное соответствие наконечника размеру кабельной жилы
- По аналогии с DIN 46235, в наконечниках ТМЛс стандарта «КВТ» использована простая и понятная маркировка из двух чисел: «номинал сечения» — «диаметр крепежного отверстия»

- Наконечники стандарта «КВТ» характеризуются взаимной пропорциональностью и соразмерностью длины лопатки и хвостовика, выверенной толщиной стенок и укороченным переходом «трубная часть – лопатка»
- Для подключения к современным коммутационным устройствам наконечники стандарта «КВТ» спроектированы с более узкой лопаткой в сравнении с наконечниками по ГОСТ
- Набор высокоточных шестигранных матриц для опрессовки обеспечивают механическую прочность соединения и гарантированное качество электрического контакта

Медные кабельные гильзы по ГОСТ 23469

Тип: **ГМЛ** по ГОСТ 23469.3-79



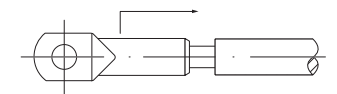
- Предназначены для соединения опрессовкой медных кабелей и проводов
- Материал: электротехническая медь марки М2
- Покрытие: олово-висмутное лужение (климатическое исполнение «Т2»)
- Рабочее напряжение: до 10 кВ
- Гильзы имеют сквозную конструкцию
- Матовое лужение с добавками висмута обеспечивает повышенную коррозионную стойкость защитного покрытия
- Внутренний и внешний диаметры гильз ГОСТ 23469 соответствуют размерам труб, из которых изготавливаются наконечники ГОСТ 7386
- Гильзы по ГОСТ рассчитаны на кабели и провода 5-го и 6-го классов гибкости. Для монтажа стандартных жил 2-го и 3-го классов гибкости рекомендован выбор размеров по специальной таблице
- Специальная серия высокоточных матриц MW-образной формы для опрессовки. Матрицы совместимы с гидравлическими прессами «КВТ»
- Комплексное решение от производителя: гильзы + инструмент и матрицы для опрессовки + технология монтажа

Наименование	Сечение (мм²)		Размеры (мм)			Упаковка (шт.)	Инструмент для опрессовки	
	●	●	L	d	d ₁		Механика	Гидравлика
ГМЛ 1.5*	1.5	1.5	15	3.3	1.8	100	СТВ/СТК-05	ПК-16, ПК-16у
ГМЛ 2.5	2.5	2.5	20	5	2.6	100		
ГМЛ 4	4	4	20	5	3	100	ПК-35, ПК-35у	ПКГ-50
ГМЛ 6	6	6	30	6	4	100		
ГМЛ 10	10	10	30	8	5	100	ПКГ-120, ПМУ-120	ПКГ-50
ГМЛ 16	16	16	30	9	6	100		
ГМЛ 25	35	25	40	11	8	100	ПКГ-120, ПМУ-240	ПКГ-50
ГМЛ 35	35	35	50	12	9	100		
ГМЛ 50	70	50	50	14	11	100	ПКГ-120, ПМУ-240	ПКГ-50
ГМЛ 70	95	70	53	16	13	50		
ГМЛ 95	120	95	67	19	15	25	ПКГ-120, ПМУ-240	ПКГ-50
ГМЛ 120	150	120	67	22	17	25		
ГМЛ 150	185	150	67	25	19	25	ПКГ-120, ПМУ-240	ПКГ-50
ГМЛ 185	240	185	75	27	21	25		
ГМЛ 240	300	240	75	32	24	10	ПКГ-300, ППГ-300	ПКГ-300

* Нестандартный размер ● Кабели 2-го и 3-го класса гибкости ● Тонкопроволочные гибкие кабели 5-го и 6-го класса

Последовательность опрессовки кабельных гильз и наконечников

- Кабельная жила зачищается на глубину трубной части наконечника. Защищенным концом кабель заводится в наконечник до упора.
- Первая опрессовка на трубной части наконечника производится вблизи плоской лопатки с отверстием под крепежный винт. Последующие опрессовки, в зависимости от длины трубной части наконечника, ложатся в направлении хвостовика наконечника.



- Два конца кабеля зачищаются на половину длины гильзы. Один защищенный конец кабеля заводится в гильзу до середины ее длины.
- Первая опрессовка гильзы на кабеле производится ближе к ее середине. Последующие опрессовки, в зависимости от длины гильзы, ложатся в направлении кабеля.
- После того как один конец кабеля полностью опрессован на гильзе, другой конец кабеля заводится с противоположной стороны гильзы и последовательность опрессовок повторяется от центра к краю гильзы.

