

Cosses à sertir, roulées brasées
Réalisées suivant norme DIN 46234

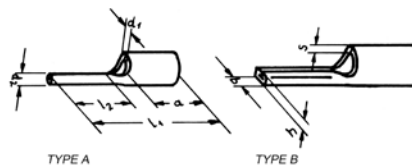
Référence n°	Section mm ²	Alésage Ø	Dimensions mm						100 pcs ~ kg	pcs
			d1	d2	b	l	a	s		
1657/6	70	M 6	13,0	6,5	22	38	18	2,0	2,600	50
1657/8		M 8	13,0	8,4	22	38	18	2,0	2,500	50
1657/10		M 10	13,0	10,5	22	38	18	2,0	2,500	50
1657/12		M 12	13,0	13,0	22	38	18	2,0	2,400	50
1657/16		M 16	13,0	17,0	28	42	18	2,0	2,700	50
1658/8	95	M 8	15,0	8,4	24	42	20	2,5	4,300	50
1658/10		M 10	15,0	10,5	24	42	20	2,5	4,100	50
1658/12		M 12	15,0	13,0	24	42	20	2,5	3,900	50
1658/16		M 16	15,0	17,0	28	44	20	2,5	4,100	50
1659/8	120	M 8	17,0	8,4	24	44	22	3,0	5,601	50
1659/10		M 10	17,0	10,5	24	44	22	3,0	5,600	50
1659/12		M 12	17,0	13,0	24	44	22	3,0	5,400	50
1659/16		M 16	17,0	17,0	28	48	22	3,0	5,800	50
1660/10	150	M 10	19,0	10,5	30	50	24	3,2	7,600	50
1660/12		M 12	19,0	13,0	30	50	24	3,2	7,600	50
1660/16		M 16	19,0	17,0	30	50	24	3,2	7,500	50
1661/12	185	M 12	21,0	13,0	36	50	28	3,5	11,300	50
1661/16		M 16	21,0	17,0	36	50	28	3,5	11,300	50
1662/12	240	M 12	23,5	13,0	38	56	32	4,0	15,900	25
1662/16		M 16	23,5	17,0	38	56	32	4,0	15,900	25

➔ Outillage : voir page 37.

Cosses fiches, roulées brasées
Réalisées suivant norme DIN 46230

Caractéristiques :

- Matière : cuivre ETP
- Fût roulé brasé, intérieur du fût strié
- Surface étamée par électrolyse



Référence n°	Section mm ²	Type	Dimensions mm								100 pcs ~ kg	pcs
			d1	d2	b	h	l1	l2	a	s		
ST1705	0,5 - 1	A	1,8	1,9	--	--	17,0	10	5,0	0,8	0,060	100
ST1710	1,5 - 2,5	A	2,3	1,9	--	--	17,0	10	5,0	0,8	0,072	100
ST1715	4 - 6	A	3,6	2,7	--	--	20,0	11	6,0	1,0	0,160	100
ST1716	10	B	4,3	--	4,3	2,0	24,5	11	10,0	1,0	0,270	100
ST1717	16	B	5,4	--	5,8	2,0	29,5	15	11,5	1,0	0,390	100
ST1718	25	B	6,7	--	6,8	2,4	33,5	15	13,5	1,2	0,630	100
ST1719	35	B	8,2	--	8,0	3,2	40,5	20	16,0	1,5	1,170	50
ST1720	50	B	9,5	--	9,5	3,6	45,0	20	19,0	1,8	1,790	50
ST1721	70	B	11,2	--	11,0	4,0	55,0	23	24,0	2,0	2,920	50
ST1722	95	B	13,5	--	12,5	5,0	55,0	23	24,0	2,5	4,300	50

➔ Outillage : voir page 37.