



## Matrice de sertissage HNF4

### Description

- Inserts métalliques réalisés en acier, traités 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 150 mm<sup>2</sup>
- Sertissage des raccords en C de sections 6mm<sup>2</sup> - 10mm<sup>2</sup> et 16mm<sup>2</sup> à l'aide des matrices HNF410 – HNF425 et HNF470

### Caractéristiques

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

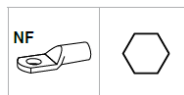
### Adapté pour

- Les outils Klauke de la série 4 : K35/4 – EK35/4ML – EK35/4 – EK35/4CFB – EK 35/4CFM



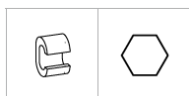
## Articles

### Cosses et manchons tubulaires cuivre NFC 20-130



Référence	HNF46	HNF410	HNF416	HNF425	HNF435	HNF450	HNF470	HNF495	HNF4120	HNF4150
Section mm <sup>2</sup>	6	10	16	25	35	50	70	95	120	150
Largeur mm	9	9	9	9	9	9	5	5	5	3

### Raccord en C



Référence	HNF410	HNF425	HNF470
Section mm <sup>2</sup>	10	25	70
Largeur mm	9	9	5



## Matrice de sertissage HNFF4

### Description

- Inserts métalliques réalisés en acier, traités 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 NFF 00-363 de 10 à 95 mm<sup>2</sup>

### Caractéristiques

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

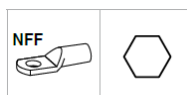
### Adapté pour

- Les outils Klauke de la série 4 : K35/4 – EK35/4ML – EK35/4 – EK35/4CFB – EK 35/4CFM



### Articles

Cosses et manchons tubulaires cuivre NFF 00-363



Référence	HNFF410	HNFF416	HNFF425	HNFF435	HNFF450	HNFF470	HNFF495
Section mm <sup>2</sup>	10	16	25	35	50	70	95
Largeur mm	9	9	9	9	9	9	5



## Matrice de sertissage HN4

### Description

- Inserts métalliques réalisés en acier, traités 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 et manchons tubulaires en inox ou nickel de 0,5 à 16 mm<sup>2</sup>

### Caractéristiques

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

### Adapté pour

- Les outils Klauke de la série 4 : K35/4 – EK35/4ML – EK35/4 – EK35/4CFB – EK 35/4CFM



### Articles

Cosses et manchons tubulaires en inox ou nickel



Référence	HN4051	HN41525	HN446	HN410	HN416
Section mm <sup>2</sup>	0,5 – 1,0	1,5 – 2,5	4-6	10	16



## Matrice de sertissage HIS4

### Description



- Inserts métalliques réalisés en acier, traités 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 : ovale
- Sertissage des cosses et manchons tubulaires isolés de 10 à 70 mm<sup>2</sup>

### Caractéristiques

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

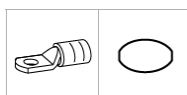
### Adapté pour

- Les outils Klauke de la série 4 : K35/4 – EK35/4ML – EK35/4 – EK35/4CFB – EK 35/4CFM



### Articles

Cosses et manchons tubulaires isolés



Référence	HIS410	HIS416	HIS425	HIS435	HIS450	HIS470
Section mm <sup>2</sup>	10	16	25	35	50	70
Largeur mm	5	5	5	9	9	5



## Matrice de sertissage HD4

### Description

- Inserts métalliques réalisés en acier, traités 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 et manchons tubulaires DIN 46235 de 6 à 95 mm<sup>2</sup>

### Caractéristiques

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

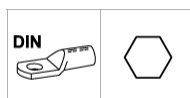
### Adapté pour

- Les outils Klauke de la série 4 : K35/4 – EK35/4ML – EK35/4 – EK35/4CFB – EK 35/4CFM



### Articles

#### Cosses et manchons DIN 46235



Référence	HD46	HD410	HD425	HD435	HD450	HD470	HD495
Section mm <sup>2</sup>	6	10	25	35	50	70	95
Largeur mm	5	5	5	5	5	5	5



## Matrice de sertissage HQ4

### Description

- Inserts métalliques réalisés en acier, traités 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 35 mm<sup>2</sup>

### Caractéristiques

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

### Adapté pour

- Les outils Klauke de la série 4 : K35/4 – EK35/4ML – EK35/4 – EK35/4CFB – EK 35/4CFM



### Articles

Cosses roulées brasées



Référence	HQ410	HQ416	HQ425	HQ435
Section mm <sup>2</sup>	10	16	25	35



## Matrice de sertissage HE4

### Description

- Inserts métalliques réalisés en acier, traités 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 Alu-cuivre industrielles à fût court de 35 à 120 mm<sup>2</sup>
- Sertissage des cosses et manchons pour ligne aériennes isolée BT de 10 à 150 mm<sup>2</sup>
- Sertissage des manchons pour ligne aéro-souterraine BT pour les sections 50 mm<sup>2</sup> à 95 mm<sup>2</sup> et 150 mm<sup>2</sup> à l'aide de la matrice HE4215
- Sertissage des manchons pour ligne aérienne en cuivre nue BT/HTA de 7,07 à 93,3 mm<sup>2</sup>
- Sertissage des cosses et manchons pour ligne aluminium HTA

### Caractéristiques

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

### Adapté pour

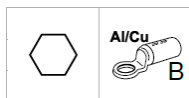
- Les outils Klauke de la série 4 : K35/4 – EK35/4ML – EK35/4 – EK35/4CFB – EK 35/4CFM





## Articles

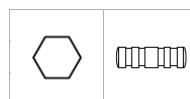
### Cosses Alu-cuivre industrielles à fût court



Référence	HE4140		HE4173		
Section mm <sup>2</sup>	35	50	70	95	120
Largeur mm	9		9		

### Cosses et manchons pour ligne aérienne isolée BT

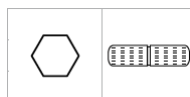
MJPB – MJBPS – EBPAU – MJT – CPTAU – DPCNU – EJAS - EDSACN



Référence	HE4140			HE4173						HE4215	
Section mm <sup>2</sup>	6	10	16	25 (*)	35 (*)	50	54,6	70	70N	95	150
Largeur mm	9			9						9	

(\*) EBPAU25 + EBPAU35 utiliser la matrice HE4140

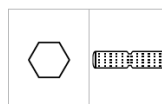
### Manchons pour ligne aéro-souterraine BT



Référence	HE4215			
Section mm <sup>2</sup>	50	70	95	150
Largeur mm	9			

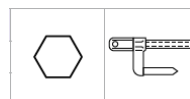
### Manchons pour ligne aérienne en cuivre nue BT / HTA

JU



Référence	HE454	HE468	HE472	HE483	HE4100	HE4120	HE4173
Section mm <sup>2</sup>	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	5	5	5	9

### Cosses et manchons pour ligne en alliage aluminium HTA



Référence	HE4100	HE4120	HE4140		HE4173	
Section mm <sup>2</sup>	22	34,4	43,1	54,6	75,5	93,3
Largeur mm	5	5	9		9	



## Matrice de sertissage HAE4

### Description

- Inserts métalliques réalisés en acier, traités 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 : trapézoïdale
- Sertissage des embouts de câblage de 10 à 50 mm<sup>2</sup>

### Caractéristiques

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

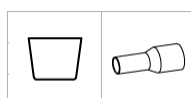
### Adapté pour

- Les outils Klauke de la série 4 : K35/4 – EK35/4ML – EK35/4 – EK35/4CFB – EK 35/4CFM



### Articles

#### Embouts de câblage



Référence	HAE410	HAE416	HAE425	HAE435	HAE450
Section mm <sup>2</sup>	10	16	25	35	50
Largeur mm	10	10	10	10	10