



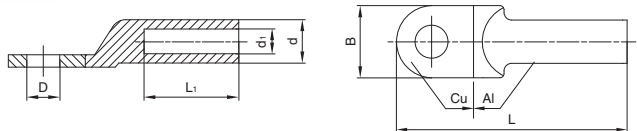
**Алюмомедные
наконечники и гильзы
«КВТ»**


Наконечники алюмомедные

Тип: ТАМ по ТУ 3449-012-59861269-2006



- Предназначены для оконцевания опрессовкой алюминиевых кабелей и проводов и последующего подключения их к медным шинам и клеммам электротехнических устройств
- Материал:
 - электротехнический алюминий марки АД1М
 - электротехническая медь марки М1
- Медная и алюминиевая части наконечника соединены между собой методом фрикционной сварки
- Технология гарантирует механически прочное соединение металлов на молекулярном уровне и высокое качество электрического контакта
- Трубная часть наконечника изготовлена из алюминиевого прутка и имеет сплошную закрытую конструкцию. Это позволяет использовать наконечники для кабелей с бумажной маслопропитанной изоляцией



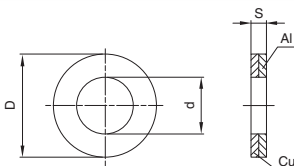
Наименование	Сечение (мм ²) 	Винт	Размеры (мм)						Инструмент для опрессовки								
			D	B	L	L ₁	d	d ₁	Механика		Гидравлика						
TAM 10-8-5	10	M8	8.4	16.2	63.5	26.3	10.0	5.6	ПКГУ-50	ПКГУ-95	ПМУ-120, ПКГ-120	ПМК-240	ПМУ-240, ПМ-300, ПМФ-300	ПГР-70, ПГРС-70	ПГР-120, ПГРС-120	ПГРС-240, ПГРС-240у	ПГР-300, ПГРС-300, ПГП-300
TAM 16-8-5.4	16	M8	8.4	16.0	67.5	34.0	11.0	6.9									
TAM 25-8-7	25	M8	8.4	18.0	75.0	36.0	12.0	7.3									
TAM 35-10-8	35	M10	10.5	20.5	82.0	38.0	14.0	8.3									
TAM 50-10-9	50	M10	10.5	23.0	92.6	43.3	16.0	10.3									
TAM 70-12-12	70	M12	12.5	26.0	111.4	48.0	18.0	11.9									
TAM 95-12-13	95	M12	12.5	28.0	111.6	49.0	21.0	13.5									
TAM 120-14-14	120	M12	14.5	30.0	117.5	52.0	23.0	14.7									
TAM 150-14-17	150	M12	14.5	34.0	125.5	57.7	25.0	17.0									
TAM 185-16-19	185	M16	16.5	37.0	130.4	60.5	27.0	18.8									
TAM 240-16-20	240	M16	16.5	40.0	140.0	61.6	30.0	20.7									
TAM 300-20-24	300	M20	20.0	45.8	158.0	62.0	34.2	23.0									

Шайбы алюмомедные

Тип: ШАМ по ТУ 1680-040-9728-4872-2010



- Предназначены для подключения алюминиевых наконечников к медным шинам и клеммам электротехнических устройств
- Материал:
 - электротехнический алюминий марки АД1М
 - электротехническая медь марки М1
- Используется в качестве биметаллической прокладки между медной шиной и контактной лопаткой алюминиевого наконечника
- Экономная альтернатива алюмомедным наконечникам

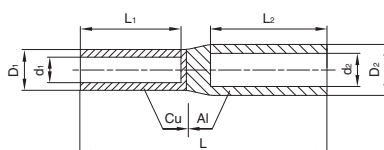


Наименование	Винт	Размеры (мм)		
		D	d	S
ШАМ 17/8.5	M8	17.0	8.5	1.0
ШАМ 20/11	M10	20.0	11.0	2.0
ШАМ 25/13	M12	25.0	13.0	2.0
ШАМ 30/17	M16	30.0	17.0	2.0

Гильзы алюмомедные

Тип: ГАМ по ТУ 3449-01 7-59861269-2004

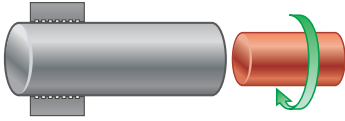
- Предназначены для соединения алюминиевых и медных жил
- Материал:
 - электротехнический алюминий марки АД1М
 - электротехническая медь марки М1
- Медная и алюминиевая части гильзы соединены между собой методом фрикционной сварки
- Технология гарантирует механически прочное соединение металлов на молекулярном уровне и высокое качество электрического контакта
- Гильзы имеют внутреннюю конструктивную перегородку, определяющую глубину захода кабельных жил и выполняющую функцию масляного стопора для кабелей с бумажной маслопропитанной изоляцией



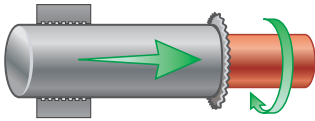
Наименование	Сечение (мм ²)		Размеры (мм)								Инструмент для опрессовки	
	Al 	Cu 	L	L ₁	L ₂	D ₁	d ₁	D ₂	d ₂			
ГАМ 16/10	16	10	70.0	26.0	31.3	9.0	5.0	10.0	6.0	ПКГу-50	Механика	Гидравлика
ГАМ 25/16	25	16	80.0	29.0	39.5	10.0	5.8	12.0	7.0			
ГАМ 35/25	35	25	85.7	27.0	41.4	10.0	6.6	14.3	8.5	ПКГу-95	Механика	Гидравлика
ГАМ 50/35	50	35	90.0	30.0	46.3	10.3	7.7	16.3	10.3			
ГАМ 70/50	70	50	100.0	33.0	48.5	15.0	10.0	18.0	11.5	ПМУ-120, ПКГ-120	Механика	Гидравлика
ГАМ 95/70	95	70	105.0	35.0	52.0	16.5	11.5	20.0	13.5			
ГАМ 120/95	120	95	110.0	37.0	49.1	17.0	13.1	20.0	15.0	ПМК-240	Механика	Гидравлика
ГАМ 150/120	150	120	112.5	41.0	52.5	19.0	15.0	24.8	17.0			
ГАМ 185/150	185	150	125.0	42.0	55.2	23.0	17.0	27.0	18.5	ПМУ-240, ПММ-300, ПММ-300	Механика	Гидравлика
ГАМ 240/185	240	185	130.0	47.0	57.5	25.0	18.5	30.0	21.0			



Стадии производства алюмомедных наконечников с использованием технологии сварки трением



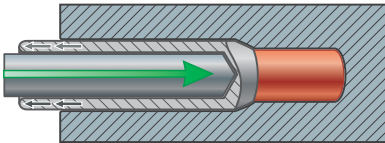
1. Торцы свариваемых медных и алюминиевых прутков зажимаются на специальном станке, и патрон с медным прутком приводится во вращение.



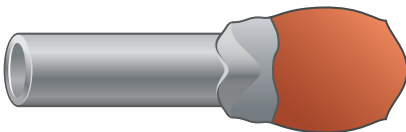
2. Алюминиевый пруток подается навстречу вращающемуся медному прутку. В результате силы трения металлические детали разогреваются до пластичного состояния, образуя прочное сварное соединение.



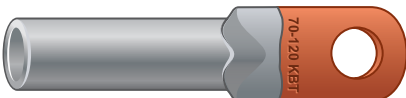
3. Снимается облой, возникший в месте сварного соединения меди и алюминия.



4. Формируется хвостовик наконечника путем выдавливания специальным штампом отверстия под кабельную жилу в алюминиевой части заготовки.



5. Расплющивание лопатки наконечника и формирование переходной зоны «хвостовик — лопатка».



6. Вырубка контура лопатки с одновременной пробивкой отверстия под контактный винт и маркировкой.