

Наконечники кольцевые изолированные НКИ, НВИ EKF PROxima



Наконечники кольцевые изолированные НКИ EKF PROxima и вилочные изолированные НВИ EKF PROxima предназначены для оконцевания многопроволочных (гибких) медных проводов и используются при монтаже электрических узлов, где предусмотрено соответствующее контактное соединение на основе винтовой фиксации. Кольцевые наконечники используются для стационарных подключений к электрооборудованию. При необходимости оперативных перекрестировок предпочтительно использование вилочных наконечников, поскольку в этом случае не требуется полный демонтаж крепежного соединения, достаточно лишь ослабить винтовую фиксацию.



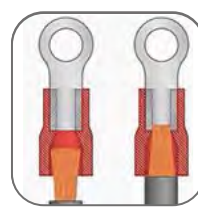
Материал наконечника: медь марки М1
 Покрытие: электролитическое лужение






Материал изоляции: самозатухающий ПВХ.
 Класс V-0 по UL94






Опрессовка проводника поверх изолирующей манжеты



Easy Entry
 Изоляционный манжет выполнен в виде раструба для облегчения монтажа многопроволочных медных жил

Изображение	Наименование	Цвет	Размеры, мм							Сечение проводника, мм²	Артикул
			D	B	L	C	S	d	d1		
	Наконечник кольцевой изолированный НКИ 1.25-3 (уп. 50 шт.) EKF PROxima	Красный	3,3	5,7	17,8	10	0,8	4	1,7	0,25 – 1,5	nki-1.25-3n
	Наконечник кольцевой изолированный НКИ 1.25-4 (уп. 50 шт.) EKF PROxima		4,2	6,7	19,8	10	0,8	4	1,7		nki-1.25-4n
	Наконечник кольцевой изолированный НКИ 1.25-5 (уп. 50 шт.) EKF PROxima		5,3	8	21,4	10	0,8	4	1,7		nki-1.25-5n
	Наконечник кольцевой изолированный НКИ 1.25-6 (уп. 50 шт.) EKF PROxima		6,4	11,6	27,2	10	0,8	4	1,7		nki-1.25-6n
	Наконечник кольцевой изолированный НКИ 2-3 (уп. 50 шт.) EKF PROxima	Синий	3,2	8,5	17,8	10	0,8	4,5	2,3	1,0 – 2,5	nki-2-3n
	Наконечник кольцевой изолированный НКИ 2-4 (уп. 50 шт.) EKF PROxima		4,2	6,7	20,7	10	0,8	4,5	2,3		nki-2-4n
	Наконечник кольцевой изолированный НКИ 2-5 (уп. 50 шт.) EKF PROxima		5,2	9,5	22,4	10	0,8	4,5	2,3		nki-2-5n
	Наконечник кольцевой изолированный НКИ 2-6 (уп. 50 шт.) EKF PROxima		6,3	12	27,2	10	0,8	4,5	2,3		nki-2-6n
	Наконечник кольцевой изолированный НКИ 5.5-4 (уп. 50 шт.) EKF PROxima	Желтый	4,2	7,2	22,1	13,5	1	6,3	3,4	2,0 – 6,0	nki-5.5-4n
	Наконечник кольцевой изолированный НКИ 5.5-5 (уп. 50 шт.) EKF PROxima		5,2	9,5	26,7	13,5	1	6,3	3,4		nki-5.5-5n
	Наконечник кольцевой изолированный НКИ 5.5-6 (уп. 50 шт.) EKF PROxima		6,5	12	30,2	13,5	1	6,3	3,4		nki-5.5-6n
	Наконечник кольцевой изолированный НКИ 5.5-8 (уп. 50 шт.) EKF PROxima		8,3	15	33,7	13,5	1	6,3	3,4		nki-5.5-8n

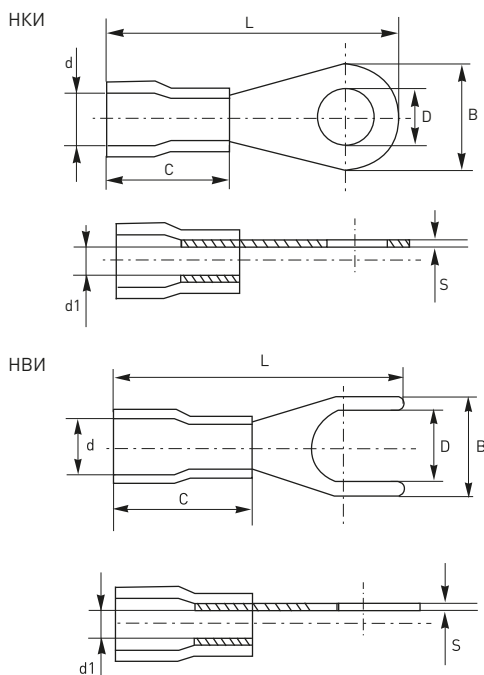
Изображение	Наименование	Цвет	Размеры, мм							Сечение проводника, мм ²	Артикул
			D	B	L	C	S	d	d1		
	Наконечник вилочный изолированный НВИ 1.25-3 (уп. 50 шт.) EKF PROxima	Красный	3,7	5,8	21	10	0,8	4	1,7	0,25–1,5	nvi-1.25-3n
	Наконечник вилочный изолированный НВИ 1.25-4 (уп. 50 шт.) EKF PROxima		4,3	7,2	21	10	0,8	4	1,7		nvi-1.25-4n
	Наконечник вилочный изолированный НВИ 1.25-5 (уп. 50 шт.) EKF PROxima		5,3	8	21	10	0,8	4	1,7		nvi-1.25-5n
	Наконечник вилочный изолированный НВИ 2-4 (уп. 50 шт.) EKF PROxima	Синий	4,3	7,2	21	10	0,8	4,5	2,3	1,0–2,5	nvi-2-4n
	Наконечник вилочный изолированный НВИ 2-5 (уп. 50 шт.) EKF PROxima		5,3	8	21	10	0,8	4,5	2,3		nvi-2-5n
	Наконечник вилочный изолированный НВИ 2-6 (уп. 50 шт.) EKF PROxima		6,4	10,7	21	10	0,8	4,5	2,3		nvi-2-6n
	Наконечник вилочный изолированный НВИ 5.5-4 (уп. 50 шт.) EKF PROxima	Желтый	4,3	8,2	26,3	13,5	1	6,3	3,4	2,5–6,0	nvi-5.5-4n
	Наконечник вилочный изолированный НВИ 5.5-5 (уп. 50 шт.) EKF PROxima		5,3	9	26,3	13,5	1	6,3	3,4		nvi-5.5-5n
	Наконечник вилочный изолированный НВИ 5.5-6 (уп. 50 шт.) EKF PROxima		6,4	12	31,2	13,5	1	6,3	3,4		nvi-5.5-6n

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметры	Значения
Материал изоляции	Самозатухающий ПВХ
Класс горючести	Класс V-0 по UL94
Материал контактной части	Медь марки М1
Покрытие	Электролитическое лужение
Температура эксплуатации, °C	От -40 до +80
Сечение проводников, мм ²	От 0,25 до 6,0*
Отверстие под винт	M3 – M6*

* В зависимости от типоразмера изделия.

Габаритные и установочные размеры



Особенности эксплуатации и монтажа

1. Снимите изоляцию с провода на необходимую длину, без повреждения жил проводника. Длина снятия изоляции определяется длиной части под обжимку наконечника. Для облегчения ввода многожильного проводника в наконечник слегка закрутите жилу для придания ей компактной формы.
2. Правильно выбирайте наконечник. Размер наконечника должен соответствовать сечению провода.
3. Геометрия контактной части выбирается в соответствии с типом наконечника и местом подключения наконечника к клемме, а также условиями эксплуатации. При наличии вибрации или в условиях подвижного состава не используйте вилочные наконечники.
4. Для опрессовки используйте пресс-клещи, оснащенные храповым механизмом. Они обеспечивают блокировку обратного хода до окончания опрессовки. Это исключает человеческий фактор: ошибки и недопрессовку.
5. Правильно устанавливайте матрицы на пресс-клещи. При смене матриц в пресс-клещах устанавливайте их так, чтобы сторона матрицы с наименьшим сечением опрессовочного профиля располагалась у внешнего края губок.
6. Правильно расположите наконечник на жиле. Конец зачищенной жилы должен быть видимым и располагаться вровень с опрессовочной частью наконечника или выступать не более чем на 1 мм, без выхода в контактную зону присоединения. Убедитесь в отсутствии загибания отдельных проводников жилы под изолированной манжетой. Изоляция провода должна заходить внутрь изолирующей манжеты наконечника до упора и полностью перекрываться манжетой.
7. Правильно устанавливайте наконечник в матрицах пресс-клещей. При опрессовке двухконтурными матрицами (обжим по жиле и изоляции) правильно располагайте наконечник в матрицах пресс-клещей, чтобы каждый из контуров опрессовывал соответствующую часть провода. Наконечник должен заводиться с маркированной стороны матриц. Ориентируйте наконечник так, чтобы технологический шов цилиндрической части располагался сверху. Используйте цветовую или цифровую маркировку на матрицах для идентификации профиля обжима под выбранный размер наконечника.
8. Правильно опрессовывайте наконечник. Опресовку необходимо производить до полного смыкания матриц пресс-клещей. После опрессовки убедитесь в целостности изолирующей манжеты и механической прочности соединения. Не должно быть какого-либо движения провода в наконечнике.

