

Pourquoi les cosses Sta-Kon^{md} sont les meilleures

Il y a plus de 60 ans que Thomas & Betts développa les premiers connecteurs et cosses sans soudure installés avec un outil pour répondre à la prise de conscience de l'industrie du besoin de systèmes électriques plus performants.

Douille de cosse à entrée chanfreinée / évasée

Cette caractéristique permet une insertion plus rapide et plus facile des fils. Le chanfreinage élimine la sortie et l'accrochage du brin de fil au moment de l'insérer dans la douille de la cosse. La perte de seulement quelques brins peut avoir des conséquences négatives sur l'efficacité électrique ainsi que sur la résistance à la tension mécanique.

Rainures internes profondes

Après l'insertion d'un fil dans la douille de la cosse, un intérieur profondément rainuré assure une large aire de contact qui abaisse la résistance électrique de connexion. Avec la force mécanique de l'outil, les brins de fil glissent facilement dans l'intérieur rainuré. Ceci garantit une résistance électrique plus faible que celle du fil auquel il est appliqué. Cette particularité empêche aussi l'arrachement provenant de vibrations et de tensions mécaniques. Les rainures internes profondes peuvent être comparées à l'efficacité d'adhérence d'un pneu bien rainuré sur une autoroute humide.

Conception Sta-Kon^{md} de douilles longues

Si vos objectifs sont la diminution de la résistance électrique, empêcher le fil de s'arracher, éliminer les sertissages "ratés"

ou un isolant qui reste sur la douille durant l'installation, alors vous devez concevoir une cosse à douille longue. Les douilles de la plupart des cosses de concurrents sont de 20% à 50% plus courtes que celles des cosses Sta-Kon^{md}. Les conséquences habituelles sont des pannes électriques, des reprises de travail et des dépenses supplémentaires continues. Cela fournit aussi à l'isolant une surface additionnelle assurant un maintien bloquant à la douille. Durant le sertissage, beaucoup d'isolants de nos concurrents glissent en raison de la longueur limitée de leurs douilles.

Les joints brasés ou recouverts

La conception d'une douille longue est de peu de valeur si elle n'est pas un seul bloc. C'est pourquoi Thomas & Betts brase le joint sur nos cosses Sta-Kon^{md} isolées vinyle et recouvre le joint sur nos cosses isolées nylon. De nombreuses cosses concurrentes ont des joints bout à bout. Cela signifie qu'ils augmentent les chances de perte de brins de fil, une piètre résistance, un fil arraché et une panne électrique. Si l'installateur ne positionne pas exactement l'outil sur l'emplacement correct de la douille, il aura sûrement un raccordement inadéquat. Les joints bout à bout peuvent aussi se plier en raison de la pression appliquée, perçant l'isolant de la cosse de l'intérieur vers l'extérieur. Avec les joints brasés ou recouverts, l'installateur peut sertir n'importe où sur la surface de la douille fournissant ainsi une résistance de tension 2.5 fois supérieure aux cosses avec joints bout à bout, garantissant un flot de courant adéquat et ininterrompu.



Les brins entrent comme un groupe homogène et se tassent bien serrés sous la pression du sertissage, et ce grâce au joint entièrement brasé.

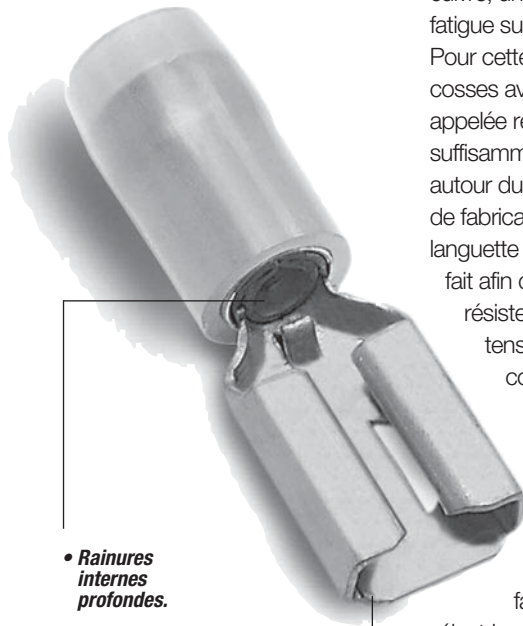


- **Entrée de douille chanfreinée / évasée.**

- **Douille longue recuite de manière sélective.**
- **Conception de douille plus longue.**
- **Code couleurs Fluoropolymère, isolation nylon ou vinyle.**
- **Joints brasés ou recouverts.**

- **Langnette anti-rotation.**
- **Langnette trempée.**
- **Identification complète de la taille du fil et du goujon.**

Pourquoi les cosses Sta-Kon^{md} sont les meilleures - suite



• Rainures internes profondes.

- Boîtier à fond plat.
- Étamage électrolytique.
- La détente du ressort renforcé au centre permet une insertion avec un minimum de force.
- Les doubles rails à ressort fournissent un contact sûr après des insertions répétées.

Recuit sélectif

À cause de la résistance mécanique du cuivre, un installateur peut éprouver une fatigue suite à des installations répétées. Pour cette raison Thomas & Betts traite ses cosses avec une étape additionnelle appelée recuit sélectif. Ce procédé amollit suffisamment la douille pour servir tout autour du fil. Cependant, durant le procédé de fabrication, nous "estampons à froid" la languette pour qu'elle reste solide. Ceci est fait afin de permettre à la languette de résister aux courbures répétées et à la tension de serrage des boulons, communes dans la plupart des installations électriques. Pour essayer d'atteindre les mêmes objectifs, nos concurrents enlèvent du métal précieux ou utilisent du cuivre plus mou avec une conductivité plus faible. Ceci augmente la résistance électrique, les possibilités de courts-circuits et les pannes.

Languette anti-rotation

C'est une caractéristique unique de la cosse à languette en anneau de Thomas & Betts. Sa conception empêche de court-circuiter la cosse en la maintenant bien fixée dans le bornier. L'installateur peut, sans inquiétude, fixer ensemble un plus grand nombre de cosses.

Identification appropriée

Nous identifions tous les cosses avec les initiales de Thomas & Betts, T&B. Nous indiquons aussi la taille du fil et du goujon. Ces marquages clairement visibles sur la surface des languettes, éliminant toute improvisation lors du remplacement ou de la commande des pièces additionnelles. Notre étamage très brillant aide également à la lisibilité.

Toutes les cosses Sta-Kon^{md} sont ébarbées et dégraissées

Pour s'assurer que la cosse Sta-Kon^{md} est correctement plaquée et isolée, toutes nos pièces passe par un procédé qui nettoie la cosse et fait disparaître tous les dérivés de fabrication, plus particulièrement, la graisse, les huiles et les arêtes vives. De nombreux produits concurrents ne passent pas par une finition aussi rigoureuse.

Placages / finis

L'étamage électrolytique est standard. Tous les autres placages nécessitent une quantité minimum de commande et ne sont généralement pas stockés. Les autres placages sont : or, argent, des alliages d'étain, nickel, etc. Les finis suivants sont disponibles pour la plupart des cosses Sta-Kon^{md} monobloc.

Finis	Suffixe	Spéc.	Cote de temp.
Plaqué or	GP	MIL-G-45204 Type II, catégorie B, C, D, Classe O	260° C
Nickelé	NP	QQ-N-290 Classe 2, catégorie G	260° C
Naturel	PF	Aucune	150° C
Métal argenté	SP	MIL-T-16366 Type I ou II, 400° F, 204° C	150° C
Étamé (fer-blanc)	TP	MIL-T-10727 Type I	

Pour commander, ajouter le suffixe indiqué au numéro régulier de catalogue.

Répertoires UL (Underwriters Laboratories)

Les cosses à anneau, à fourchette et à fourchette bloquant de Sta-Kon^{md} sont testées et répertoriées : U.L. 486A, les épissures doubles : U.L. 486C, les cosses débranchables : U.L. 310 et tous les produits applicables au CSA 22.2.



ERG4001

Thomas & Betts est fier de vous annoncer que les cosses débranchables isolées Sta-Kon^{md}, RA, RB et RC sont maintenant répertoriées UL à 600 volts. L'ancienne valeur nominale était de 300 volts et plusieurs de nos clients avaient besoin d'un voltage plus élevé.

Cosses à anneau, à fourchette et à fourchette bloquante Sta-Kon^{md}

- Gamme complète d'outils d'installation conçus pour assortir l'outil avec la cosse.
- Premier à obtenir la certification militaire pour les connexions à pression ... nombreux modèles disponibles pour des applications militaires.
- Les produits Sta-Kon^{md} dépassent les exigences des spécifications d'essai militaires, U.L. et CSA.
- Les cosses Fluoropolymère & Nylon sont prévues avec un manchon en métal supplémentaire pour serrer l'isolant.
- Les cosses Sta-Kon^{md} isolées en vinyle ou nues se composent de douilles à joint brasé qui peuvent être sertis à n'importe quel endroit de la circonférence de la douille.
- Les cosses à anneau et à fourchette peuvent être utilisées avec du fil solide comme suit :
Non isolées : calibre 22-8
Isolées : calibre 22-10

Cosses débranchables Sta-Kon^{md}

- Les rainures internes des douilles et les douilles longues fournissent une résistance à la traction maximum.
- Ligne complète d'outils d'installations conçus pour assortir l'outil avec la cosse.
- Les isolants à entrées évasées permettent une insertion plus facile du fil dans la douille.
- Les couleurs codées facilitent l'installation.

Les outils Shure-Stake^{md} sont assortis aux cosses

Le mécanisme Shure-Stake^{md} empêche que les matrices relâchent la cosse tant qu'une compression adéquate n'a pas été réalisée. Avec cette méthode, un opérateur accomplit un sertissage fiable à chaque fois. Les techniques d'outillages Thomas & Betts assortissent correctement les outils, la taille du fil et la cosse pour produire une performance mécanique et électrique optimum.

Données techniques Sta-Kon^{md}

Cosses et épissures Régime d'isolation	Inflammabilité U.L.94	Tension	Température
Nylon	V-2	600V	105°C
Vinyle	V-0	600V	105°C
Fluoropolymère	V-0	600V	150°C
Cosses débranchables		300V	105°C

Le système de numérotation de cosses de Sta-Kon^{md}

Emballage pour distributeurs 100/50

Volume emballé "O.E.M." 1000/500

Communs aux deux emballages

- La lettre **A** indique des calibres AWG 22-18
- La lettre **B** indique des calibres AWG 16-14
- La lettre **C** indique des calibres AWG 12-10
- La lettre **R** précédant les lettres ci-dessus indique que la cosse est isolée.
- L'absence de la lettre **R** ... pas d'isolation ... pas d'exception !

Emballage pour distributeurs

Les numéros des pièces sont très descriptifs indiquant l'isolation et le type, la taille du goujon, le style de languette et la largeur maximum de fils qui peuvent être mis à l'intérieur.

- Si la lettre **R** précède le numéro alors la pièce est isolée en nylon – RA18-6
- Si la lettre **R** suit le numéro alors la pièce est isolée en vinyle – 14RB-8

EXEMPLE: 10RC-8F

C – indique calibre AWG 12-10

10RC – isolée vinyle

8 – indique la taille du goujon

F – signifie une languette de cosse à fourchette

FL – indiquerait une fourchette bloquante

EXEMPLE: 2RA18X

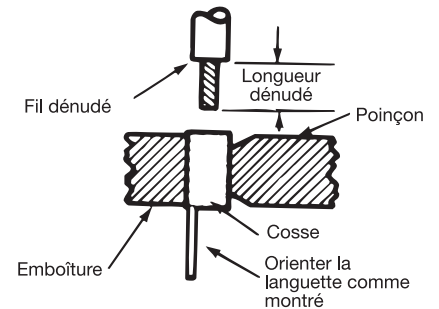
2- indique un connecteur double ou un modèle bout à bout

X- signifie isolation augmentée

La procédure d'installation adéquate pour une connexion de qualité assurée

L'installation adéquate des cosses, des épissures et des connecteurs est très importante pour une performance efficace du système électrique. Le connecteur adéquatement installé permettra une bonne conductivité à travers le raccordement. Un mauvais raccordement entraîne une résistance élevée de connexion. Une mauvaise installation du connecteur peut causer des dommages ou la panne du système complet. Certaines exigences fondamentales doivent être satisfaites pour réaliser un bon raccordement.

1. Avant d'installer le connecteur ou la cosse sur le conducteur, suivez ces recommandations pratiques:
 - Dénuder avec soin l'isolant afin d'éviter d'entailler ou de couper les brins du conducteur.
 - Dénuder l'isolant à la longueur appropriée de sorte que les conducteurs puissent être insérés entièrement dans la douille du connecteur ; le fil ou câble devrait être visible par le trou de regard de la cosse.
La longueur appropriée de fil à dénuder se trouve à la page 201.
2. Les pinces à dénuder
Thomas & Betts vous aideront à éliminer ces problèmes en calibrant et en mesurant correctement la profondeur et la longueur exigées pour le conducteur. Voir la page 180



pour les pinces à dénuder.
La cosse doit être correctement installée.

Procédure d'installation

1. Former les fils pour éliminer les brins en éventail.
2. Ouvrir entièrement les branches de l'outil.
3. Insérer la cosse dans l'emboîture de matrice appropriée et la localiser comme montré ci-dessus. Pour sertir une épissure bout à bout, la placer dans l'emboîture de matrice appropriée avec la fenêtre faisant face au poinçon.
4. Fermer légèrement les branches pour fixer la cosse. Ne pas déformer la cosse.
5. Insérer le fil correctement dénudé dans la cosse.
6. Réaliser le sertissage en fermant les branches.



Ces cosses à anneau, auto-isolées avec manchon de nylon à rigidité diélectrique élevée, sont recommandées jusqu'à des températures de 105°C. Un manchon interne serre-isolant en bronze, augmente le rayon de courbure du conducteur pour en éliminer le fluage. L'isolant de nylon porte un code de couleurs :

Code couleur	Calibres
Jaune	26-22
Rouge	22-18
Bleu	16-14
Jaune	12-10

La plupart des cosses vendues en nombre peuvent être montées sur du ruban Mylar pour des applications avec alimentation automatique (outil 12050 et matrices d'applications). Voir les pages 196-197.

Veillez mettre le suffixe M pour du ruban Mylar RA2573M.

(Les emballages en nombre comptent de 500 et 1000 unités.)

Épaisseur du matériau RZ & RAX : .02
Épaisseur du matériau RA & RB : .03
Épaisseur du matériau RC : .04

Cosses à anneau isolée nylon

No. de cat.	Emb. Qté	Calibres	Dia. max. isolant (po)	Trou de boulon	Poids au 1000 (lb)	Dimensions (po)			
						A	B	C	M
RZ22-2**	100	26-22	.083	#2	1	.57	.14	.13	.49
RZ22-4**	100	26-22	.083	#4	1	.65	.21	.20	.54
RZ22-6**	100	26-22	.083	#6	1	.65	.21	.20	.54
RZ22-8**	100	26-22	.083	#8	1	.75	.25	.23	.62
RZ22-10**	100	26-22	.083	#10	1	.75	.25	.23	.62
RAX23*	1000	26-24	.125	#2	3	.66	.14	.14	.59
RAX43*	1000	26-24	.125	#4	3	.74	.20	.19	.64
RAX63*	1000	26-24	.125	#6	3	.84	.25	.22	.72
RAX83*	1000	26-24	.125	#8	3	.84	.25	.22	.72
RAX103*	1000	26-24	.125	#10	3	.84	.25	.24	.72
RA18-4	100	22-16	.136	#4	2	.70	.23	.14	.59
RA323	1000	22-16	.136	#4	2	.70	.23	.14	.59
RA333	1000	22-16	.136	#6	2	.70	.23	.14	.59
RA18-6	100	22-16	.136	#6	2	.83	.26	.25	.71
RA853	1000	22-16	.136	#6	2	.83	.26	.25	.71
RA18-8	100	22-16	.136	#8	3	.83	.26	.25	.71
RA833	1000	22-16	.136	#8	3	.83	.26	.25	.71
RA863	1000	22-16	.136	#8	3	.83	.26	.25	.71
RA18-10	100	22-16	.136	#10	2	.86	.31	.25	.71
RA873	1000	22-16	.136	#10	2	.86	.31	.25	.71
RA18-14	100	22-16	.136	1/4	3	1.07	.46	.31	.84
RA713	1000	22-16	.136	1/4	3	1.07	.46	.31	.84
RA18-516	100	22-16	.136	5/16	3	1.07	.46	.31	.84
RA723	1000	22-16	.136	5/16	3	1.07	.46	.31	.84
RA18-38	100	22-16	.136	3/8	3	1.17	.53	.35	.87
RA733	1000	22-16	.136	3/8	3	1.17	.53	.35	.87
RA18-12	100	22-16	.136	1/2	3	1.27	.72	.50	.92
RA753	1000	22-16	.136	1/2	3	1.27	.72	.50	.92
RB14-4	100	18-14	.162	#4	2-1/2	.72	.26	.14	.59
RB1323	1000	18-14	.162	#4	2-1/2	.72	.26	.14	.59
RB14-6	100	18-14	.162	#6	3	.89	.31	.25	.71
RB853	1000	18-14	.162	#6	3	.89	.31	.25	.71
RB1333	1000	18-14	.162	#6	3	.74	.26	.14	.59
RB14-8	100	18-14	.162	#8	3	.89	.31	.25	.71
RB863	1000	18-14	.162	#8	3	.89	.31	.25	.71
RB14-10	100	18-14	.162	#10	3-1/2	.89	.31	.25	.71
RB873	1000	18-14	.162	#10	3-1/2	.89	.31	.25	.71
RB14-14	100	18-14	.162	1/4	3-1/2	1.08	.47	.31	.81
RB713	1000	18-14	.162	1/4	3-1/2	1.08	.47	.31	.81
RB14-516	100	18-14	.162	5/16	3-1/2	1.08	.47	.31	.84
RB723	1000	18-14	.162	5/16	3-1/2	1.08	.47	.31	.84
RB14-38	100	18-14	.162	3/8	3-1/2	1.17	.53	.35	.87
RB733	1000	18-14	.162	3/8	3-1/2	1.17	.53	.35	.87
RB14-12	100	18-14	.162	1/2	4	1.25	.72	.50	.90
RB753	1000	18-14	.162	1/2	4	1.25	.72	.50	.90
RC10-6	50	12-10	.210	#6	3	1.00	.37	.27	.81
RC333	500	12-10	.210	#6	3	1.00	.37	.27	.81
RC10-8	50	12-10	.210	#8	5	1.00	.37	.27	.81
RC863	500	12-10	.210	#8	5	1.00	.37	.27	.81
RC10-10	50	12-10	.210	#10	5	1.00	.37	.27	.81
RC363	500	12-10	.210	#10	5	1.00	.37	.27	.81
RC10-14	50	12-10	.210	1/4	6	1.12	.53	.32	.86
RC713	500	12-10	.210	1/4	6	1.12	.53	.32	.86
RC10-516	50	12-10	.210	5/16	6	1.21	.53	.31	.94
RC703	500	12-10	.210	5/16	6	1.21	.53	.31	.94
RC10-38	50	12-10	.210	3/8	6	1.27	.59	.35	.98
RC733	500	12-10	.210	3/8	6	1.27	.59	.35	.98
RC10-12	50	12-10	.210	1/2	6	1.37	.72	.52	1.02
RC753	500	12-10	.210	1/2	6	1.37	.72	.52	1.02

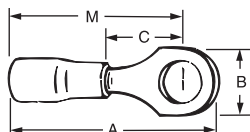
*Non répertoriée U.L. CSA

** Répertoriée CSA seulement

Répertoriée U.L. E9809

Pinces à sertir : WT2000, WT112M, WT145C, ERG4001, ERG2003, WT145A

Pince à sertir : WT1452 (série RZ seulement)





Le suffixe X ajouté au numéro de catalogue indique un manchon évasé serre-isolant. L'entrée du fil plus large s'adapte aux fils à isolant épais. Les cosses à anneau ne se détacheront pas même si la vis de montage devait se desserrer.

Épaisseur du matériau RB : .03
Épaisseur du matériau RC : .04

La plupart des cosses vendues en nombre peuvent être montées sur du ruban Mylar pour des applications avec alimentation automatique (outil 12050 et matrices d'applications). Voir les pages 196-197.

Veuillez mettre le suffixe M pour du ruban Mylar RA2573M.

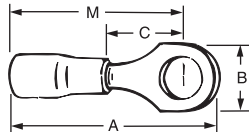
(Les emballages en nombre comptent de 500 à 1000 unités.)

Cosses à anneau isolée nylon – Manchon évasé serre-isolant

No. de cat.	Emb. Qté	Calibres	Dia. max. isolant (po)	Trou de boulon	Poids au 1000 (lb)	Dimensions (po)			
						A	B	C	M
RB14-4X	100	18-14	.190	#4	4	.80	.26	.14	.67
RB1324	1000	18-14	.190	#4	4	.80	.26	.14	.67
RB14-6X	100	18-14	.190	#6	4	.95	.31	.25	.79
RB854	1000	18-14	.190	#6	4	.95	.31	.25	.79
RB14-8X	100	18-14	.190	#8	5	.95	.31	.25	.79
RB864	1000	18-14	.190	#8	5	.95	.31	.25	.79
RB14-10X	100	18-14	.190	#10	5	.95	.31	.25	.79
RB874	1000	18-14	.190	#10	5	.95	.31	.25	.79
RB14-14X	100	18-14	.190	1/4	6	1.16	.47	.31	.92
RB714	1000	18-14	.190	1/4	6	1.16	.47	.31	.92
RB14-516X	100	18-14	.190	5/16	6	1.16	.47	.31	.92
RB724	1000	18-14	.190	5/16	6	1.16	.47	.31	.92
RB14-38X	100	18-14	.190	3/8	6	1.25	.53	.42	.95
RB734	1000	18-14	.190	3/8	6	1.25	.53	.42	.95
RC10-6X	50	12-10	.250	#6	5	1.10	.37	.27	.91
RC334	500	12-10	.250	#6	5	1.10	.37	.27	.91
RC10-8X	50	12-10	.250	#8	5	1.10	.37	.27	.91
RC864	500	12-10	.250	#8	5	1.10	.37	.27	.91
RC10-10X	50	12-10	.250	#10	5	1.10	.37	.27	.91
RC364	500	12-10	.250	#10	5	1.10	.37	.27	.91
RC10-14X	50	12-10	.250	1/4	6	1.22	.53	.32	.96
RC714	500	12-10	.250	1/4	6	1.22	.53	.32	.96
RC10-516X	50	12-10	.250	5/16	6	1.32	.53	.31	1.05
RC704	500	12-10	.250	5/16	6	1.32	.53	.31	1.05
RC10-38X	50	12-10	.250	3/8	6	1.38	.59	.48	1.09
RC734	500	12-10	.250	3/8	6	1.38	.59	.48	1.09
RC10-12X	50	12-10	.250	1/2	6	1.48	.72	.52	1.13

Répertoriée U.L. E9809

Pincés à sertir : WT2000, WT112M, WT145C, ERG4001, ERG2003, WT145A





Ces cosses à anneau sont auto-isolées avec de la polyoléfine thermorétractable et l'intérieur d'un enduit obturateur. Une fois l'installation réalisée, l'étanchéité totale de la connexion protège le joint contre les effets dégradants de l'action galvanique, la corrosion et les effets du milieu.

*Épaisseur du matériau RAS & RBS : .03
Épaisseur du matériau RCS : .04*

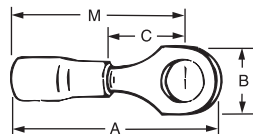
Cosses à anneau thermorétractable - Manchon de support évasé

No. de cat.	Emb. Qté	Calibres	Dia. max. isolant (po)	Trou de boulon	Poids au 1000 (lb)	Dimensions (po)			
						A	B	C	M
RAS18-6X	100	22-18	.170	#6	2	1.23	.25	.27	1.10
RAS18-8X	100	22-18	.170	#8	3	1.26	.31	.27	1.10
RAS18-10X	100	22-18	.170	#10	2	1.26	.31	.27	1.10
RBS14-6X	100	16-14	.200	#6	3	1.23	.25	.27	1.10
RBS14-8X	100	16-14	.200	#8	3	1.23	.25	.27	1.10
RBS14-10X	100	16-14	.200	#10	3-1/2	1.26	.31	.27	1.10
RCS10-6X	50	12-10	.250	#6	3	1.34	.31	.27	1.15
RCS10-8X	50	12-10	.250	#8	5	1.34	.37	.27	1.15
RCS10-10X	50	12-10	.250	#10	5	1.34	.37	.27	1.15
RCS10-14X	50	12-10	.250	1/4	6	1.34	.49	.32	1.15

Répertoriée U.L. E9809

Pince à sertir : WT1255

Note : Ne s'applique pas sur du ruban Mylar





* (Joint brasé)

Épaisseur du matériau RD, RE, RF : .04
Épaisseur du matériau RG : .05*

Cosses à anneau isolée nylon

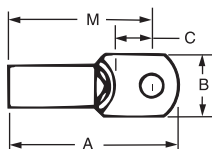
No. de cat.	Emb. Qté	Calibres	Dia. max. isolant (po)	Trou de boulon	Poids au 1000 (lb)	Dimensions (po)			
						A	B	C	M
RD167	200	8	.340	#8	12	1.48	.42	.28	1.29
RD8-10	25	8	.340	#10	12	1.48	.42	.28	1.29
RD367	200	8	.340	#10	12	1.48	.42	.28	1.29
RD8-14	25	8	.340	1/4	12	1.54	.46	.36	1.32
RD717	200	8	.340	1/4	12	1.54	.46	.36	1.32
RD8-516	25	8	.340	5/16	12	1.63	.57	.36	1.35
RD727	200	8	.340	5/16	12	1.63	.57	.36	1.35
RD8-38	25	8	.340	3/8	12	1.63	.57	.36	1.35
RD737	200	8	.340	3/8	12	1.63	.57	.36	1.35
RD8-12	25	8	.310	1/2	12	1.79	.82	.55	1.39
RD757*	200	8	.310	1/2	12	1.79	.82	.55	1.39
RD10161	200	8AN	.270	#8	12	1.40	.41	.24	1.20
RD10361	200	8AN	.270	#10	12	1.40	.41	.24	1.20
RD10711	200	8AN	.270	1/4	12	1.45	.45	.34	1.22
RD10721	200	8AN	.270	5/16	12	1.53	.56	.34	1.25
RD10731	200	8AN	.270	3/8	12	1.53	.56	.34	1.25
RE6-10	20	6	.420	#10	16	1.65	.49	.28	1.40
RE267	200	6	.420	#10	16	1.65	.49	.28	1.40
RE6-14	20	6	.420	1/4	16	1.65	.49	.28	1.40
RE717	200	6	.420	1/4	16	1.65	.49	.28	1.40
RE6-516	20	6	.420	5/16	16	1.76	.61	.34	1.47
RE727	200	6	.420	5/16	16	1.76	.61	.34	1.47
RE6-38	20	6	.420	3/8	16	1.76	.61	.34	1.47
RE737	200	6	.420	3/8	16	1.76	.61	.34	1.47
RE6-12	20	6	.395	1/2	16	1.83	.82	.55	1.43
RE757*	200	6	.395	1/2	16	1.83	.82	.55	1.43
RE10261	200	6AN	.315	#10	16	1.55	.49	.24	1.31
RE10711	200	6AN	.315	1/4	16	1.55	.49	.27	1.31
RE10721	200	6AN	.315	5/16	16	1.70	.60	.34	1.40
RE10731	200	6AN	.315	3/8	16	1.70	.60	.34	1.40
RF4-10	15	4	.510	#10	21	1.76	.56	.36	1.49
RF267	100	4	.510	#10	21	1.76	.56	.36	1.49
RF4-14	15	4	.510	1/4	21	1.76	.56	.36	1.49
RF717	100	4	.510	1/4	21	1.76	.56	.36	1.49
RF4-516	15	4	.510	5/16	21	1.84	.62	.35	1.53
RF727	100	4	.510	5/16	21	1.84	.62	.35	1.53
RF4-38	15	4	.510	3/8	23	1.84	.62	.35	1.53
RF737	100	4	.510	3/8	23	1.84	.62	.35	1.53
RF757*	100	4	.500	1/2	23	1.90	.82	.55	1.49
RF10261	100	4AN	.380	#10	26	1.78	.55	.30	1.51
RF10711	100	4AN	.380	1/4	26	1.78	.55	.30	1.51
RF10721	100	4AN	.380	5/16	26	1.80	.62	.34	1.49
RF10731	100	4AN	.380	3/8	26	1.80	.62	.34	1.49
RG2-10	10	2	.588	#10	42	2.15	.69	.40	1.83
RG267	50	2	.588	#10	42	2.15	.69	.40	1.83
RG2-14	10	2	.588	1/4	42	2.15	.69	.40	1.83
RG717	50	2	.588	1/4	42	2.15	.69	.40	1.83
RG2-516	10	2	.588	5/16	42	2.15	.69	.40	1.83
RG727	50	2	.588	5/16	42	2.15	.69	.40	1.83
RG2-38	10	2	.588	3/8	42	2.15	.69	.40	1.83
RG737	50	2	.588	3/8	42	2.15	.69	.40	1.83
RG2-12	10	2	.588	1/2	42	2.35	.80	.49	1.93
RG757	50	2	.588	1/2	42	2.35	.80	.49	1.93
RG9711	50	1AN	.453	1/4	48	2.07	.69	.40	1.74
RG9731	50	1AN	.453	3/8	48	2.07	.69	.40	1.74
RG9751	100	1AN	.453	1/2	48	2.26	.80	.49	1.84



* Joint brasé, modèle de languette à anneau.

AN – fil d'avionnerie. Répertoire U.L. E9809 Pincés à serir : TBM6/TBM6S, ERG4007, (RD & RE sauf joint brasé)

Note: Ne s'applique pas sur ruban du Mylar.





Épaisseur du matériau :

- RH = .05
- RJ = .06
- RK = .06
- RL = .07
- RM = .07

Cosses à anneau isolée nylon - suite

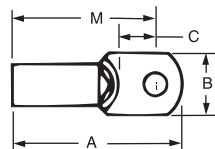
No. de cat.	Emb. Qté	Calibres	Dia. max. isolant (po)	Trou de boulon	Poids au 1000 (lb)	Dimensions (po)			
						A	B	C	M
RH9711	100	1AN	.500	1/4	54	2.14	.77	.44	1.81
RH9731	50	1AN	.500	3/8	54	2.14	.77	.44	1.81
RH9751	100	1AN	.500	1/2	54	2.34	.77	.54	1.90
RJ9711	50	1/0AN	.550	1/4	80	2.35	.83	.46	1.97
RJ9731	25	1/0AN	.550	3/8	80	2.35	.83	.46	1.97
RJ9751	100	1/0AN	.550	1/2	80	2.49	.89	.55	2.04
RH717	50	1/0	.629	1/4	80	2.14	.77	.43	1.81
RH727	50	1/0	.629	5/16	80	2.14	.77	.43	1.81
RH737	50	1/0	.629	3/8	80	2.14	.77	.43	1.81
RH757	100	1/0	.629	1/2	80	2.34	.77	.54	1.90
RK9731	25	2/0AN	.610	3/8	70	2.52	.93	.55	2.14
RK9751	25	2/0AN	.610	1/2	70	2.60	.93	.55	2.15
RJ717	50	2/0	.675	1/4	80	2.34	.83	.46	1.96
RJ727	50	2/0	.675	5/16	80	2.34	.83	.46	1.96
RJ737	50	2/0	.675	3/8	80	2.34	.83	.46	1.96
RJ757	50	2/0	.675	1/2	80	2.48	.89	.54	2.03
RL9731	25	3/0AN	.680	3/8	120	2.83	1.04	.57	2.36
RL9751	100	3/0AN	.680	1/2	120	2.83	1.04	.57	2.36
RK717	25	3/0	.765	1/4	84	2.60	.93	.54	2.21
RK727	25	3/0	.765	5/16	84	2.60	.93	.54	2.21
RK737	25	3/0	.765	3/8	84	2.60	.93	.54	2.21
RM9731	100	4/0AN	.750	3/8	160	3.00	1.13	.66	2.51
RM9751	20	4/0AN	.750	1/2	160	3.00	1.13	.66	2.51
RL737	25	4/0	.785	3/8	130	2.83	1.04	.57	2.35
RL757	100	4/0	.785	1/2	130	2.83	1.04	.57	2.35
RM737	25	250kcmil	.868	3/8	130	3.00	1.13	.65	2.51
RM747	25	250kcmil	.868	7/16	130	3.00	1.13	.65	2.51
RM757	25	250kcmil	.868	1/2	130	3.00	1.13	.65	2.51

AN – fil d'avionnerie.

Répertoriée U.L. E9809

Pinces à sertir : TBM6/TBM6S, ERG4007, (RD & DE sauf joint brasé)

Note : Ne s'applique pas sur du ruban Mylar.





Ces cosses à anneau sont auto-isolées avec un manchon isolant PVC extra long, pour protéger et minimiser les forces de torsion au point de flexion du fil. La douille à joint brasé est rainurée pour une meilleure résistance à l'arrachement. La cosse est faite de cuivre électrolytique de conductivité élevée et étamée par électrolyse. L'isolant porte un code de couleur:

Code des couleurs **Calibres**
 Rouge 22-16
 Bleu 18-14
 Jaune 12-10

Épaisseur du matériau
 RA & RB = .03
 RC = .04

La plupart des cosses vendues en nombre peuvent être montées sur du ruban Mylar pour des applications avec alimentation automatique (outil 12050 et matrices d'applications). Voir les pages 196-197.

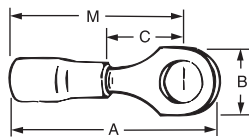
Veuillez mettre le suffixe M pour du ruban Mylar RA2573M.
 (Les emballages en nombre comptent de 500 à 1000 unités.)

Cosses à anneau isolée vinyle – Manchon serre-isolant

No. de cat.	Emb. Qté	Calibres	Dia. max. isolant (po)	Trou de boulon	Poids au 1000 (lb)	Dimensions (po)			
						A	B	C	M
18RA-4	100	22-16	.150	#4	3	.97	.31	.27	.81
RA77	1000	22-16	.150	#4	3	.97	.31	.27	.81
18RA-6	100	22-16	.150	#6	3	.94	.25	.27	.81
RA857	1000	22-16	.150	#6	3	.94	.25	.27	.81
18RA-8	100	22-16	.150	#8	3	.97	.31	.27	.81
RA867	1000	22-16	.150	#8	3	.97	.31	.27	.81
18RA-10	100	22-16	.150	#10	3	.97	.31	.27	.81
RA877	1000	22-16	.150	#10	3	.97	.31	.27	.81
18RA-14	100	22-16	.150	1/4	4	1.13	.50	.37	.88
RA717	1000	22-16	.150	1/4	4	1.13	.50	.37	.88
18RA-516	100	22-16	.150	5/16	4	1.13	.50	.37	.88
RA727	1000	22-16	.150	5/16	4	1.13	.50	.37	.88
18RA-38	100	22-16	.150	3/8	4	1.24	.54	.37	.91
RA737	1000	22-16	.150	3/8	4	1.24	.54	.37	.91
14RB-4	100	18-14	.170	#4	3	.94	.25	.27	.81
RB1327	1000	18-14	.170	#4	3	.94	.25	.27	.81
14RB-6	100	18-14	.170	#6	3	.97	.31	.27	.81
RB857	1000	18-14	.170	#6	3	.97	.31	.27	.81
14RB-8	100	18-14	.170	#8	3	.97	.31	.27	.81
RB867	1000	18-14	.170	#8	3	.97	.31	.27	.81
14RB-10	100	18-14	.170	#10	3	.97	.31	.27	.81
RB877	1000	18-14	.170	#10	3	.97	.31	.27	.81
14RB-14	100	18-14	.170	1/4	4	1.14	.50	.38	.89
RB717	1000	18-14	.170	1/4	4	1.14	.50	.38	.89
14RB-516	100	18-14	.170	5/16	4	1.15	.50	.38	.89
RB727	1000	18-14	.170	5/16	4	1.15	.50	.38	.89
14RB-38	100	18-14	.170	3/8	4	1.16	.54	.38	.91
RB737	1000	18-14	.170	3/8	4	1.16	.54	.38	.91
10RC-6	50	12-10	.210	#6	5	1.06	.31	.27	.90
RC337	500	12-10	.210	#6	5	1.06	.31	.27	.90
10RC-8	50	12-10	.210	#8	5	1.06	.31	.27	.90
RC777	500	12-10	.210	#8	5	1.06	.31	.27	.90
10RC-10	50	12-10	.210	#10	5	1.06	.31	.27	.90
RC367	500	12-10	.210	#10	5	1.06	.31	.27	.90
10RC-14	50	12-10	.210	1/4	6	1.16	.50	.27	.90
RC717	500	12-10	.210	1/4	6	1.16	.50	.27	.90
10RC-516	50	12-10	.210	5/16	6	1.17	.50	.37	.92
RC707	500	12-10	.210	5/16	6	1.17	.50	.37	.92
10RC-38	50	12-10	.210	3/8	6	1.29	.59	.44	.99
RC737	500	12-10	.210	3/8	6	1.29	.59	.44	.99

Répertoriée U.L. E9809

Pinces à sertir : WT145C, WT2000, WT112M, ERG4001, ERG2003





Cosses à anneau isolée vinyle – Manchon de support évasé

No. de cat.	Emb. Qté	Calibres	Dia. max. isolant (po)	Trou de boulon	Poids au 1000 (lb)	Dimensions (po)			
						A	B	C	M
18RA-6X	100	22-16	.170	#6	3	.97	.31	.27	.81
18RA-8X	100	22-16	.170	#8	3	.97	.31	.27	.81
RA867-170	1000	22-16	.170	#8	3	.97	.31	.27	.81
18RA-10X	100	22-16	.170	#10	3	.97	.31	.27	.81
RA877-170	1000	22-16	.170	#10	3	.97	.31	.27	.81
18RA-14X	100	22-16	.170	1/4	4	1.13	.50	.37	.88
RA727-170	1000	22-16	.170	5/16	4	1.13	.50	.37	.88
14RB-4X	100	18-14	.200	#4	3	.94	.25	.27	.81
14RB-6X	100	18-14	.200	#6	3	.97	.31	.27	.81
RB857-200	1000	18-14	.200	#6	3	.97	.31	.27	.81
14RB-8X	100	18-14	.200	#8	3	.97	.31	.27	.81
RB867-200	1000	18-14	.200	#8	3	.97	.31	.27	.81
14RB-10X	100	18-14	.200	#10	3	.97	.31	.27	.81
RB877-200	1000	18-14	.200	#10	3	.97	.31	.27	.81
14RB-14X	100	18-14	.200	1/4	4	1.14	.50	.38	.89
RB717-200	1000	18-14	.200	1/4	4	1.14	.50	.38	.89
14RB-516X	100	18-14	.200	5/16	4	1.15	.50	.38	.89
14RB-38X	100	18-14	.200	3/8	4	1.16	.54	.35	.91
10RC-6X	50	12-10	.250	#6	5	1.06	.31	.27	.90
RC337-250	500	12-10	.250	#6	5	1.06	.31	.27	.90
10RC-8X	50	12-10	.250	#8	5	1.06	.31	.27	.90
RC777-250	500	12-10	.250	#8	5	1.06	.31	.27	.90
10RC-10X	50	12-10	.250	#10	5	1.06	.31	.27	.90
RC367-250	500	12-10	.250	#10	5	1.06	.31	.27	.90
10RC-14X	50	12-10	.250	1/4	6	1.16	.50	.27	.90
RC717-250	500	12-10	.250	1/4	6	1.16	.50	.27	.90
10RC-516X	50	12-10	.250	5/16	6	1.17	.50	.37	.92
10RC-38X	50	12-10	.250	3/8	6	1.29	.59	.44	.99
RC737-250	500	12-10	.250	3/8	6	1.29	.59	.44	.99

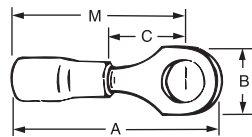
Le suffixe X ajouté au numéro de catalogue indique un manchon de support évasé. L'entrée du fil plus large s'adapte aux fils à isolant épais. Les cosses à anneau ne se détacheront pas même si la vis de montage devait se desserrer.

Épaisseur du matériau
 RA & RB = .03
 RC = .04

La plupart des cosses vendues en nombre peuvent être montées sur du ruban Mylar pour des applications avec alimentation automatique (outil 12050 et matrices d'applications). Voir les pages 196-197.
 Veuillez mettre le suffixe M pour du ruban Mylar RA2573M.
 (Les emballages en nombre comptent de 500 à 1000 unités.)

Répertoriée U.L. E9809

Pinces à sertir : WT145C, WT2000, WT112M, ERG4001, ERG2003





Épaisseur du matériau : .04



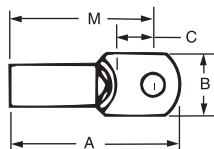
* Joint brasé, modèle de languette à anneau.

Cosses à anneau isolée vinyle

No. de cat.	Taille du goujon	Dia. max. isolant (po)	Calibres	Dimensions (po)			
				A	B	C	M
Série RDV – fil d'avionnerie AN							
RDV10161	#8	.270	8	1.40	.41	.24	1.20
RDV10361	#10	.270	8	1.40	.41	.24	1.20
RDV10711	1/4	.270	8	1.45	.45	.27	1.22
RDV10721	5/16	.270	8	1.53	.56	.34	1.25
RDV10731	3/8	.270	8	1.53	.56	.34	1.25
Série RDV – fil ordinaire AWG							
RDV167	#8	.340	8	1.48	.42	.28	1.29
RDV367	#10	.340	8	1.48	.42	.28	1.29
RDV717	1/4	.340	8	1.54	.46	.36	1.32
RDV727	5/16	.340	8	1.63	.57	.36	1.35
RDV737	3/8	.340	8	1.63	.57	.36	1.35
RDV757*	1/2	.310	8	1.79	.82	.55	1.39
Série REV – fil d'avionnerie AN							
REV10261	#10	.315	6	1.55	.45	.24	1.31
REV10711	1/4	.315	6	1.55	.49	.27	1.31
REV10721	5/16	.315	6	1.70	.60	.34	1.40
REV10731	3/8	.315	6	1.70	.60	.34	1.40
Série RDV – fil ordinaire AWG							
REV267	#10	.420	6	1.65	.45	.28	1.40
REV717	1/4	.420	6	1.65	.49	.28	1.40
REV727	5/16	.420	6	1.76	.61	.34	1.47
REV737	3/8	.420	6	1.76	.61	.34	1.47
REV757*	1/2	.395	6	1.83	.82	.55	1.43

Note : Ne s'applique pas sur du ruban Mylar.

Pince à sertir : ERG4007 (RD & RE sauf joint brasé) TBM6/TBM6S





Cosses à anneau non isolée

No. de cat.	Emb. Qté	Calibres	Trou de boulon	Poids au 1000 (lb)	Dimensions (po)			
					A	B	C	M
A18-4	100	22-16	#4	2	.75	.31	.27	.59
A18-6	100	22-16	#6	2	.72	.25	.27	.59
A85	1000	22-16	#6	2	.72	.25	.27	.59
A18-8	100	22-16	#8	2	.75	.31	.27	.59
A86	1000	22-16	#8	2	.75	.31	.27	.59
A18-10	100	22-16	#10	2	.75	.31	.27	.59
A87	1000	22-16	#10	2	.75	.31	.27	.59
A18-14	100	22-16	1/4	3	.92	.50	.37	.67
A71	1000	22-16	1/4	3	.92	.50	.37	.67
A18-516	100	22-16	5/16	3	.92	.50	.37	.67
A72	1000	22-16	5/16	3	.92	.50	.37	.67
A18-38	100	22-16	3/8	3	.99	.54	.35	.67
A73	1000	22-16	3/8	3	.99	.54	.35	.67
A18-12	100	22-16	1/2	3	1.06	.72	.38	.70
A75	1000	22-16	1/2	3	1.06	.72	.38	.70
B14-4	100	18-14	#4	2	.72	.25	.27	.59
B132	1000	18-14	#4	2	.72	.25	.27	.59
B14-6	100	18-14	#6	2	.75	.31	.27	.59
B133	1000	18-14	#6	2	.75	.31	.27	.59
B14-8	100	18-14	#8	3	.75	.31	.27	.59
B86	1000	18-14	#8	3	.75	.31	.27	.59
B14-10	100	18-14	#10	3	.75	.31	.27	.59
B87	1000	18-14	#10	3	.75	.31	.27	.59
B14-14	100	18-14	1/4	6	.93	.50	.38	.68
B71	1000	18-14	1/4	6	.93	.50	.38	.68
B14-516	100	18-14	5/16	6	.93	.50	.38	.68
B72	1000	18-14	5/16	6	.93	.50	.38	.68
B14-38	100	18-14	3/8	6	.96	.54	.35	.68
B73	1000	18-14	3/8	6	.96	.54	.35	.68
B14-12	100	18-14	1/2	6	1.06	.72	.38	.70
B75TB	1000	18-14	1/2	6	1.06	.72	.38	.70
B85	1000	18-14	#6	6	.75	.31	.27	.59
B134	1000	18-14	#8	6	.72	.25	.27	.59
BC14-6	50	ultra robuste 16-14	#6	4	.81	.25	.29	.68
BC85	500	utiliser un outil de taille C	#6	4	.81	.25	.29	.68
BC14-8	50	ultra robuste 16-14	#8	4	.87	.39	.29	.68
BC86	500	utiliser un outil de taille C	#8	4	.87	.39	.29	.68
BC14-10	50	ultra robuste 16-14	#10	5	.87	.39	.29	.68
BC87	500	utiliser un outil de taille C	#10	5	.87	.39	.29	.68
BC14-14	50	ultra robuste 16-14	1/4	5	.93	.51	.29	.68
BC71	500	utiliser un outil de taille C	1/4	5	.93	.51	.29	.68
BC14-516	50	ultra robuste 16-14	5/16	6	1.04	.54	.38	.77
BC72	500	utiliser un outil de taille C	5/16	6	1.04	.54	.38	.77
BC14-38	50	ultra robuste 16-14	3/8	6	1.09	.63	.38	.77
BC79	500	utiliser un outil de taille C	3/8	6	1.09	.63	.38	.77
BC14-12	50	ultra robuste 16-14	1/2	6	1.32	.76	.54	.94
BC75	500	utiliser un outil de taille C	1/2	6	1.32	.76	.54	.94
C10-6-SK	50	12-10	#6	4	.82	.31	.27	.66
C33	500	12-10	#6	4	.82	.31	.27	.66
C10-8-SK	50	12-10	#8	5	.82	.31	.27	.66
C77	500	12-10	#8	5	.82	.31	.27	.66
C10-10	50	12-10	#10	5	.85	.38	.27	.66
C26	500	12-10	#10	5	.85	.38	.27	.66
C36	500	12-10	#10	7	.82	.31	.27	.66
C10-14	50	12-10	1/4	7	.91	.50	.27	.66
C71	500	12-10	1/4	7	.91	.50	.27	.66
C10-516	50	12-10	5/16	8	.98	.50	.38	.73
C70	500	12-10	5/16	8	.98	.50	.38	.73
C72	500	12-10	5/16	7	1.10	.59	.45	.80
C10-38	50	12-10	3/8	7	1.10	.59	.45	.80
C73	500	12-10	3/8	7	1.10	.59	.45	.80
C10-12	50	12-10	1/2	7	1.21	.72	.38	.84
C75	500	12-10	1/2	7	1.21	.72	.38	.84

Ces cosses à anneau non isolées sont faites de cuivre électrolytique pour une conductivité élevée. Elles peuvent être installées avec des pinces à sertir à poinçon simple ou double (recommandé pour les fils massifs). La douille rainurée augmente la prise sur le fil. L'identification du calibre est indiquée sur la languette de chaque cosse.

La plupart des cosses vendues en nombre peuvent être montées sur du ruban Mylar pour des applications avec alimentation automatique (outil 12050 et matrices d'applications). Voir les pages 196-197. Veuillez mettre le suffixe M pour du ruban Mylar RA2573M.

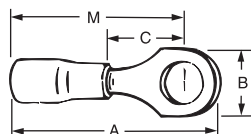
(Les emballages en nombre comptent de 500 à 1000 unités.)

Épaisseur du matériau

A & B = .03
BC = .05
C = .04

Répertoriée U.L. E9809

Pinces à sertir : WT111M, WT112M, WT110M, ERG4002, ERG4005, WT2000





Ces cosses à anneau non isolées sont faites de cuivre électrolytique pour une conductivité élevée. Elles peuvent être installées avec des pinces à sertir à poinçon simple ou double (recommandé pour les fils massifs). La douille rainurée augmente la prise sur le fil. L'identification du calibre est indiquée sur la languette de chaque cosse.

Épaisseur du matériau
 D & E = .06
 F = .07
 D10, E10, F10 = .04
 D975 & F975 = .04

Cosses à anneau non isolée – Joint brasé

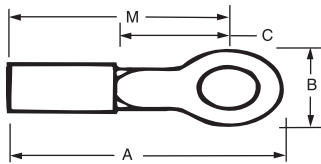
No. de cat.	Emb. Qté	Calibres	Trou de boulon	Poids au 1000 (lb)	Dimensions (po)			
					A	B	C	M
D8-10	25	8	#10	16	1.13	.48	.36	.90
D36*	200	8	#10	16	1.13	.48	.36	.90
D8-14-SK	25	8	1/4	14	1.13	.48	.36	.90
D71*	200	8	1/4	14	1.13	.48	.36	.90
D8-516	25	8	5/16	16	1.32	.59	.49	1.03
D72*	200	8	5/16	16	1.32	.59	.49	1.03
D8-38	25	8	3/8	14	1.32	.59	.49	1.03
D73*	200	8	3/8	14	1.32	.59	.49	1.03
D8-12	25	8	1/2	14	1.49	.82	.55	1.09
D75*	200	8	1/2	14	1.49	.82	.55	1.09
E6-10	20	6	#10	17	1.13	.48	.36	.90
E26*	200	6	#10	17	1.13	.48	.36	.90
E6-14	20	6	1/4	20	1.13	.48	.36	.90
E71*	200	6	1/4	20	1.13	.48	.36	.90
E6-516	20	6	5/16	20	1.32	.60	.49	1.03
E72*	200	6	5/16	20	1.32	.60	.49	1.03
E6-38	20	6	3/8	20	1.32	.60	.49	1.03
E73*	200	6	3/8	20	1.32	.60	.49	1.03
E6-12	20	6	1/2	20	1.49	.82	.55	1.08
E75*	200	6	1/2	20	1.49	.82	.55	1.08
F4-10	20	4	#10	24	1.16	.48	.36	.93
F26*	200	4	#10	24	1.16	.48	.36	.93
F4-14	20	4	1/4	25	1.16	.48	.36	.93
F71*	200	4	1/4	25	1.16	.48	.36	.93
F4-516	20	4	5/16	25	1.35	.60	.49	1.06
F72*	200	4	5/16	25	1.35	.60	.49	1.06
F4-38	20	4	3/8	25	1.35	.60	.49	1.06
F73*	200	4	3/8	25	1.35	.60	.49	1.06
F4-12	20	4	1/2	25	1.52	.82	.55	1.11
F75*	200	4	1/2	25	1.52	.82	.55	1.11

Pinces à sertir : ERG4005 (série D seulement), WT115A D, E, F et G, TBM6/TBM6S, WT3185.

Matrices : Poinçon 11802 (D-E-F-G), Cavité D-11803, Cavité E-11805, Cavité F-11806 (à commander séparément).

Ne s'applique pas sur du ruban Mylar.

* Joint brasé, modèle de languette à anneau.





Ces cosses à anneau non isolées sont faites de cuivre électrolytique pour une conductivité élevée. Elles peuvent être installées avec des pinces à sertir à poinçon simple ou double (recommandé pour les fils massifs). La douille rainurée augmente la prise sur le fil. L'identification du calibre est indiquée sur la languette de chaque cosse.

Épaisseur du matériau

G & H = .05
J & K = .06
L & M = .07

Cosses à anneau non isolée – Tubulaire

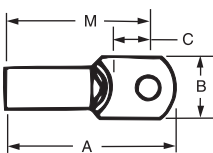
No. de cat.	Emb. Qté	Calibres	Trou de boulon	Poids au 1000 (lb)	Dimensions (po)			
					A	B	C	M
D10161	200	8	#8	12	1.15	.41	.28	.95
D10361	200	8	#10	12	1.15	.41	.28	.95
D10711	200	8	1/4	12	1.20	.45	.36	.97
D10721	200	8	5/16	12	1.28	.56	.36	1.00
D10731	200	8	3/8	12	1.28	.56	.36	1.00
D975*	200	8	1/2	12	1.46	.83	.49	1.06
E10261	200	6	#10	14	1.26	.49	.24	1.02
E10711	200	6	1/4	14	1.26	.49	.27	.99
E10721	200	6	5/16	14	1.38	.60	.34	1.04
E10731	200	6	3/8	14	1.38	.60	.34	1.04
F10261	100	4	#10	20	1.37	.55	.30	1.07
F10711	100	4	1/4	20	1.37	.55	.30	1.07
F10721	100	4	5/16	20	1.42	.62	.34	1.08
F10731	100	4	3/8	20	1.42	.62	.34	1.08
F975*	200	4	1/2	20	1.49	.83	.45	1.10
G2-14	10	2	1/4	50	1.59	.69	.40	1.26
G2-516	10	2	5/16	50	1.59	.69	.40	1.26
G2-38	10	2	3/8	50	1.59	.69	.40	1.26
G2-12	10	2	1/2	50	1.79	.80	.49	1.36
G926	100	2	#10	40	1.59	.69	.40	1.26
G971	100	2	1/4	40	1.59	.69	.40	1.26
G972	100	2	5/16	40	1.59	.69	.40	1.26
G973	100	2	3/8	40	1.59	.69	.40	1.26
G975	100	2	1/2	40	1.79	.80	.49	1.36
H971	100	1AN-1/0	1/4	50	1.65	.77	.43	1.32
H972	100	1AN-1/0	5/16	50	1.65	.77	.43	1.32
H973	100	1AN-1/0	3/8	50	1.65	.77	.43	1.32
H975	100	1AN-1/0	1/2	50	1.85	.77	.54	1.41
H10-14	10	1/0	1/4	50	1.65	.77	.43	1.32
J971	50	1/0AN-2/0	1/4	60	1.94	.84	.48	1.53
J972	50	1/0AN-2/0	5/16	60	1.94	.84	.48	1.53
J973	50	1/0AN-2/0	3/8	60	1.99	.84	.53	1.58
J974	50	1/0AN-2/0	7/16	60	1.99	.89	.51	1.56
J975	50	1/0AN-2/0	1/2	60	1.99	.89	.51	1.56
J20-38	10	2/0	3/8	70	1.84	.83	.46	1.46
K971	50	2/0AN-3/0	1/4	76	2.08	.93	.54	1.69
K972	50	2/0AN-3/0	5/16	76	2.08	.93	.54	1.69
K973	50	2/0AN-3/0	3/8	76	2.08	.93	.54	1.69
K974	50	2/0AN-3/0	7/16	76	2.08	.93	.54	1.70
K975	50	2/0AN-3/0	1/2	76	2.08	.93	.54	1.70
K30-38	5	3/0	3/8	82	2.08	.93	.54	1.69
L973	50	3/0AN-4/0	3/8	92	2.25	1.04	.57	1.77
L974	50	3/0AN-4/0	7/16	92	2.25	1.04	.57	1.77
L975	50	3/0AN-4/0	1/2	92	2.25	1.04	.57	1.77
L40-38	5	4/0	3/8	100	2.25	1.04	.57	1.77
M972	50	4/0AN-250kcmil	5/16	112	2.28	1.12	.62	1.90
M973	50	4/0AN-250kcmil	3/8	112	2.40	1.12	.65	1.91
M974	50	4/0AN-250kcmil	7/16	112	2.40	1.12	.65	1.91
M975	50	4/0AN-250kcmil	1/2	112	2.40	1.12	.65	1.91
M250-38	5	250kcmil	3/8	135	2.40	1.12	.65	1.91

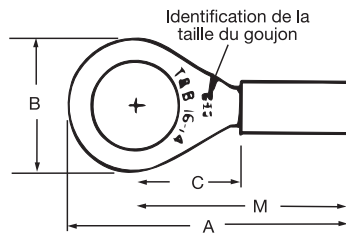
AN - fil d'avionnerie

Pinces à sertir : TBM6/TBM6S, WT3185 (seulement série G, H, J).

Ne s'applique pas sur du ruban Mylar.

* Joint brasé, modèle de languette à anneau.





Isolée vinyle ou nylon

La plupart des cosses vendues en nombre peuvent être montées sur du ruban Mylar pour des applications avec alimentation automatique (outil 12050 et matrices d'applications). Voir les pages 196-197. Veuillez mettre le suffixe M pour du ruban Mylar RA2573M. (Les emballages en nombre comptent de 500 à 1000 unités.)

Matériau : cuivre .050 d'épaisseur
 Finition : étamé par électrolyse
 Calibre : #16-14
 Code de couleurs : isolant vert, vinyle ou nylon

Cosses à anneau ultra robuste isolée nylon AWG # 16-14

No. de cat.	Emb. Qté	Calibres	Dia. max. isolant (po)	Trou de boulon	Poids au 1000 (lb)	Dimensions (po)			
						A	B	C	M
RBC14-6	50	ultra robuste16-14	.210	#6	—	.98	.25	.29	.85
RBC853	500	utiliser un outil de taille RC	.210	#6	—	.98	.25	.29	.85
RBC14-8	50	ultra robuste16-14	.210	#8	—	1.04	.39	.29	.85
RBC863	500	utiliser un outil de taille RC	.210	#8	—	1.04	.39	.29	.85
RBC14-10	50	ultra robuste16-14	.210	#10	—	1.04	.39	.29	.85
RBC873	500	utiliser un outil de taille RC	.210	#10	—	1.04	.39	.29	.85
RBC14-14	50	ultra robuste16-14	.210	1/4	—	1.10	.51	.29	.85
RBC713	500	utiliser un outil de taille RC	.210	1/4	—	1.10	.51	.29	.85
RBC14-516	50	ultra robuste16-14	.210	5/16	—	1.21	.54	.38	.94
RBC723	500	utiliser un outil de taille RC	.210	5/16	—	1.21	.54	.38	.94
RBC14-38	50	ultra robuste16-14	.210	3/8	—	1.26	.63	.38	.94
RBC793	500	utiliser un outil de taille RC	.210	3/8	—	1.26	.63	.38	.94
RBC14-12	50	ultra robuste16-14	.210	1/2	—	1.49	.76	.54	1.11
RBC753	500	utiliser un outil de taille RC	.210	1/2	—	1.49	.76	.54	1.11

ERG4001, WT2000, WT145C, et outils automatiques tel que recommandés, utiliser la cavité 12-10 (jaune) pour le sertissage.

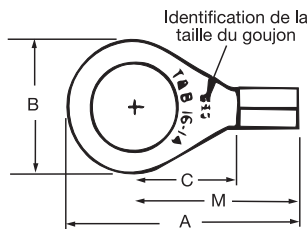
Cosses à anneau ultra robuste isolée vinyle AWG # 16-14

No. de cat.	Emb. Qté	Calibres	Dia. max. isolant (po)	Trou de boulon	Poids au 1000 (lb)	Dimensions (po)			
						A	B	C	M
14RBC-6	50	ultra robuste16-14	.210	#6	5	1.06	.25	.29	.93
RBC857	500	utiliser un outil de taille RC	.210	#6	5	1.06	.25	.29	.93
14RBC-8	50	ultra robuste16-14	.210	#8	5	1.13	.39	.29	.93
RBC867	500	utiliser un outil de taille RC	.210	#8	5	1.13	.39	.29	.93
14RBC-10	50	ultra robuste16-14	.210	#10	5	1.13	.39	.29	.93
RBC877	500	utiliser un outil de taille RC	.210	#10	5	1.13	.39	.29	.93
14RBC-14	50	ultra robuste16-14	.210	1/4	6	1.19	.51	.29	.93
RBC717	500	utiliser un outil de taille RC	.210	1/4	6	1.19	.51	.29	.93
14RBC-516	50	ultra robuste16-14	.210	5/16	6	1.29	.54	.38	1.03
RBC727	500	utiliser un outil de taille RC	.210	5/16	6	1.29	.54	.38	1.03
14RBC-38	50	ultra robuste16-14	.210	3/8	6	1.34	.63	.38	1.03
RBC797	500	utiliser un outil de taille RC	.210	3/8	6	1.34	.63	.38	1.03
14RBC-12	50	ultra robuste16-14	.210	1/2	6	1.57	.76	.54	1.19
RBC757	500	utiliser un outil de taille RC	.210	1/2	6	1.57	.76	.54	1.19

Cosses à anneau ultra robuste non isolée AWG # 16-14

No. de cat.	Emb. Qté	Calibres	Dia. max. isolant (po)	Trou de boulon	Poids au 1000 (lb)	Dimensions (po)			
						A	B	C	M
BC14-6	100	ultra robuste16-14	—	#6	—	.81	.25	.29	.68
BC85	500	utiliser un outil de taille RC	—	#6	—	.81	.25	.29	.68
BC14-8	100	ultra robuste16-14	—	#8	—	.87	.39	.29	.68
BC86	500	utiliser un outil de taille RC	—	#8	—	.87	.39	.29	.68
BC14-10	100	ultra robuste16-14	—	#10	—	.87	.39	.29	.68
BC87	500	utiliser un outil de taille RC	—	#10	—	.87	.39	.29	.68
BC14-14	100	ultra robuste16-14	—	1/4	—	.93	.51	.29	.68
BC71	500	utiliser un outil de taille RC	—	1/4	—	.93	.51	.29	.68
BC14-516	100	ultra robuste16-14	—	5/16	—	1.04	.54	.38	.77
BC72	500	utiliser un outil de taille RC	—	5/16	—	1.04	.54	.38	.77
BC14-38	100	ultra robuste16-14	—	3/8	—	1.09	.63	.38	.77
BC79	500	utiliser un outil de taille RC	—	3/8	—	1.09	.63	.38	.77
BC14-12	100	ultra robuste16-14	—	1/2	—	1.32	.76	.54	.94
BC75	500	utiliser un outil de taille RC	—	1/2	—	1.32	.76	.54	.94

ERG4002, WT111M, WT2000 et outils automatiques tels que recommandés, utiliser l'emboîture 12-10 pour le sertissage.



Non isolée



Pour l'installation plus facile de raccords permanents de fils en nichrome massifs, ronds, ou toronnés comme ceux utilisés dans les grille-pain, les fers à repasser, les radiateurs, etc... Les cosses à anneau et les épissures non isolées hautes températures sont conçues pour l'usage avec des fils de résistances massifs ou toronnés comme ceux utilisés dans les grille-pain, les fers à repasser et les radiateurs.

Épaisseur du matériau :
 Calibre 24-22 = .032
 Calibre 20-18 = .032
 Calibre 16-14 = .040
 Calibre 12-10 = .040

Cosses à anneau non isolée haute température – Max. 1200°F

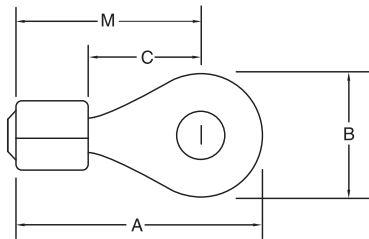
Cosses série NW pour fil en nichrome

No. de cat.	Emb. Qté	Calibres	Trou de boulon	Poids du 1000 (lb)	Dimensions (po)			
					A	B	C	M
NW21	1000	24-22	#6	1.5	.59	.31	.28	.44
NW22	1000	24-22	#8	1.5	.59	.31	.28	.44
NW23	1000	24-22	#10	1.5	.59	.31	.28	.44
NW18-10	100	20-18	#10	2.5	.63	.31	.28	.38
NW52	1000	20-18	#8	2.5	.63	.31	.28	.38
NW81	1000	16-14	#6	2.5	.66	.31	.28	.51
NW14-8	100	16-14	#8	2.5	.66	.31	.28	.51
NW14-10	100	16-14	#10	2.5	.66	.31	.28	.51
NW83	1000	16-14	#10	2.5	.66	.31	.28	.51
NW14-12	100	16-14	#12*	2.5	.66	.31	.28	.51
NW84	1000	16-14	#12*	2.5	.66	.31	.28	.51
NW10-8	50	12-10	#8	3	.66	.31	.28	.51
NW10-10	50	12-10	#10	3	.66	.31	.28	.51
NW10-12	50	12-10	#12*	3	.66	.31	.28	.51

* #12 la taille du goujon est d'environ 1/4 po.

Pince à sertir : WT1377

Note : Ne s'applique pas sur du ruban Mylar.





Épaisseur du matériau
 RAT & RBT = .03
 RCT = .04

Quantités de pièces :
 RAT & RBT = 1000 pièces.
 RCT = 500 pièces.

La plupart des cosses vendues en nombre peuvent être montées sur du ruban Mylar pour des applications avec alimentation automatique (outil 12050 et matrices d'applications). Voir les pages 196-197
 Veuillez mettre le suffixe M pour du ruban Mylar RA2573M.
 (Les emballages en nombre comptent de 500 à 1000 unités.)

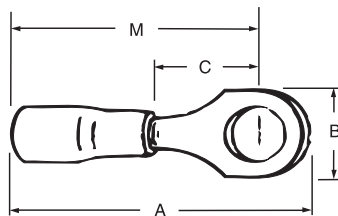
Cosses à anneau isolée Fluoropolymère – Manchon serre-isolant

No de cat.	Emb.	Taille du goujon	Dia. max. isolant (po)	Calibres	Dimensions (po)			
					A	B	C	M
Série RAT – Cote d'inflammabilité UL 94V-0 / Résistance aux températures élevées et aux produits chimiques								
RAT853	1000	#6	.140	22-18	.81	.25	.25	.69
RAT18-6	100	#6	.140	22-18	.81	.25	.25	.69
RAT863	1000	#8	.140	22-18	.84	.31	.25	.69
RAT18-8	100	#8	.140	22-18	.84	.31	.25	.69
RAT873	1000	#10	.140	22-18	.84	.31	.25	.69
RAT18-10	100	#10	.140	22-18	.84	.31	.25	.69
RAT713	1000	1/4	.140	22-18	1.07	.46	.31	.84
RAT18-14	100	1/4	.140	22-18	1.07	.46	.31	.84
Série RBT								
RBT853	1000	#6	.170	16-14	.84	.31	.25	.69
RBT14-6	100	#6	.170	16-14	.84	.31	.25	.69
RBT863	1000	#8	.170	16-14	.84	.31	.25	.69
RBT14-8	1000	#8	.170	16-14	.84	.31	.25	.69
RBT873	1000	#10	.170	16-14	.84	.31	.25	.69
RBT14-10	100	#10	.170	16-14	.84	.31	.25	.69
RBT713	1000	1/4	.170	16-14	1.08	.46	.31	.81
RBT14-14	100	1/4	.170	16-14	1.08	.46	.31	.81
Série RCT								
RCT333	500	#6	.210	12-10	1.00	.37	.27	.81
RCT10-6	100	#6	.210	12-10	1.00	.37	.27	.81
RCT863	500	#8	.210	12-10	1.00	.37	.27	.81
RCT10-8	100	#8	.210	12-10	1.00	.37	.27	.81
RCT363	500	#10	.210	12-10	1.00	.37	.27	.81
RCT10-10	100	#10	.210	12-10	1.00	.37	.27	.81
RCT713	500	1/4	.210	12-10	1.11	.52	.32	.85
RCT10-14	100	1/4	.210	12-10	1.11	.52	.32	.85
RCT703	500	5/16	.210	12-10	1.23	.52	.31	.96
RCT10-516	100	5/16	.210	12-10	1.23	.52	.31	.96
RCT733**	500	3/8	.210	12-10	1.29	.58	.35	1.00
RCT10-12**	100	3/8	.210	12-10	1.29	.58	.35	1.00

** Ne s'applique pas sur du ruban.

Répertoriée U.L. E9809

Pinces à sertir : WT145C, WT112M





Épaisseur du matériau
RA & RB = .03
RC = .04

Note :
Calibre 22-18 = norme marine 1-2
Calibre 16-14 = norme marine 2^{1/2}-4
Calibre 12-10 = norme marine 6-9

La plupart des cosses vendues en nombre peuvent être montées sur du ruban Mylar pour des applications avec alimentation automatique (outil 12050 et matrices d'applications). Voir les pages 196-197.
Veuillez mettre le suffixe M pour du ruban Mylar RA2573M.
(Les emballages en nombre comptent de 500 à 1000 unités).

Cosses à anneau rectangulaire isolée nylon

No. de cat.	Emb. Qté	Taille du goujon	Calibres	Dimensions (po)				Forme de la languette BU-SHIPS
				A	B	C	M	
Série RA								
RA486	1000	#4	22-18	.796	.237	.237	.143	L86P-1
RA485	1000	#4	22-18	1.015	.237	.404	.195	L85P-1
RA483	1000	#5	22-18	.859	.277	.277	.143	L83P-1
RA484	1000	#6	22-18	1.015	.237	.404	.195	L84P-1
RA481	1000	#6	22-18	1.109	.302	.465	.227	L81P-1
RA482	1000	#8	22-18	1.109	.302	.465	.227	L82P-1
RA480**	1000	#8	22-18	1.359	.390	.621	.310	L80P-1
Série RB								
RB486	1000	#4	16-14	.796	.237	.237	.143	L86P-2
RB485	1000	#4	16-14	1.015	.237	.404	.195	L85P-2
RB483	1000	#5	16-14	.859	.277	.277	.143	L83P-2
RB484	1000	#6	16-14	1.015	.237	.404	.195	L84P-2
RB481	1000	#6	16-14	1.109	.302	.465	.227	L81P-2
RB482	1000	#8	16-14	1.109	.302	.465	.227	L82P-2
RB480**	1000	#8	16-14	1.359	.390	.621	.310	L80P-2
Série RC								
RC486	500	#4	12-10	.984	.237	.237	.143	L86P-3
RC485	500	#4	12-10	1.187	.237	.404	.195	L85P-3
RC483	500	#5	12-10	1.046	.277	.277	.143	L83P-3
RC484	500	#6	12-10	1.203	.237	.404	.195	L84P-3
RC481	500	#6	12-10	1.281	.302	.465	.227	L81P-3
RC482	500	#8	12-10	1.281	.302	.465	.227	L82P-3
RC480**	500	#8	12-10	1.531	.390	.621	.310	L80P-3

** Ne s'applique pas sur du ruban.

Cosse RA, RB ou RC 486 pour usage avec panneau BU-Ships de type 26TB.

Cosse RA, RB ou RC 485 pour usage avec types 25TB et 27TB.

Cosse RA, RB ou RC 483 pour usage avec type 8TB.

Cosse RA, RB ou RC 484 pour usage avec types 10TB et 11TB.

Cosse RA, RB ou RC 481 pour usage avec types 6TB, 7TB et 9TB.

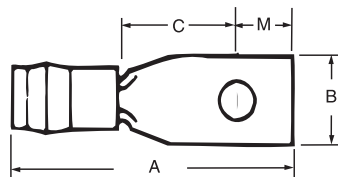
Cosse RA, RB ou RC 482 pour usage avec type 15TB.

Cosse RA, RB ou RC 480 pour usage avec types 3TB, 4TB, 5TB, 16TB, 17TB et 18TB.

Note : Pour commander des cosses sur du ruban, ajouter le suffixe M au numéro de catalogue, exemple (RA250M).

Répertoriée U.L. E-9809

Pinces à sertir : ERG4001, WT145C





Épaisseur du matériau
A & B = .03
C = .04

Note :
Calibre 22-18 = norme marine 1-2
Calibre 16-14 = norme marine 2-1/2-4
Calibre 12-10 = norme marine 6-9

La plupart des cosses vendues en nombre peuvent être montées sur du ruban Mylar pour des applications avec alimentation automatique (outil 12050 et matrices d'applications). Voir les pages 196-197.

Veuillez mettre le suffixe M pour du ruban Mylar RA2573M.
(Les emballages en nombre comptent de 500 à 1000 unités.)

Cosses à anneau rectangulaire non isolée

No. de cat.	Emb.	Taille du goujon	Calibres	Dimensions (po)				Forme de la languette BU-SHIPS
				A	B	C	M	
Série A								
A486	1000	#4	22-18	.65	.237	.237	.143	L86
A485	1000	#4	22-18	.87	.237	.404	.195	L85
A483	1000	#5	22-18	.70	.277	.277	.143	L83
A484	1000	#6	22-18	.87	.237	.404	.195	L84
A481	1000	#6	22-18	.96	.302	.465	.227	L81
A482	1000	#8	22-18	.96	.302	.465	.227	L82
A480**	1000	#8	22-18	1.21	.390	.621	.310	L80
Série B								
B486	1000	#4	16-14	.65	.237	.237	.143	L86
B485	1000	#4	16-14	.87	.237	.404	.195	L85
B483	1000	#5	16-14	.70	.277	.277	.143	L83
B484	1000	#6	16-14	.87	.237	.404	.195	L84
B481	1000	#6	16-14	.96	.302	.465	.227	L81
B482	1000	#8	16-14	.96	.302	.465	.227	L82
B480**	1000	#8	16-14	1.21	.390	.621	.310	L80
Série C								
C486	500	#4	12-10	.73	.237	.237	.143	L86
C485	500	#4	12-10	.90	.237	.404	.195	L85
C483	500	#5	12-10	.76	.277	.277	.143	L83
C484	500	#6	12-10	.94	.237	.404	.195	L84
C481	500	#6	12-10	1.03	.302	.465	.227	L81
C482	500	#8	12-10	1.03	.302	.465	.227	L82
C480**	500	#8	12-10	1.27	.390	.621	.310	L80

** Ne s'applique pas sur du ruban.

Cosse A, B ou C 486 pour usage avec panneau BU-Ships de type 26TB.

Cosse A, B ou C 485 pour usage avec types 25TB et 27TB.

Cosse A, B ou C 483 pour usage avec type 8TB.

Cosse A, B ou C 484 pour usage avec types 10TB et 11TB.

Cosse A, B ou C 481 pour usage avec types 6TB, 7TB et 9TB.

Cosse A, B ou C 482 pour usage avec type 15TB.

Cosse A, B ou C 480 pour usage avec types 3TB, 4TB, 5TB, 16TB, 17TB et 18TB.

Note : Pour commander des cosses sur du ruban, ajouter le suffixe M au numéro de catalogue, exemple (RA250M)

Répertoriée U.L. E-9809

Pince à sertir : ERG 2002

