



Nasza
obecność
w Europie



Siedziba
główna



Produkcja



Biuro
sprzedaży

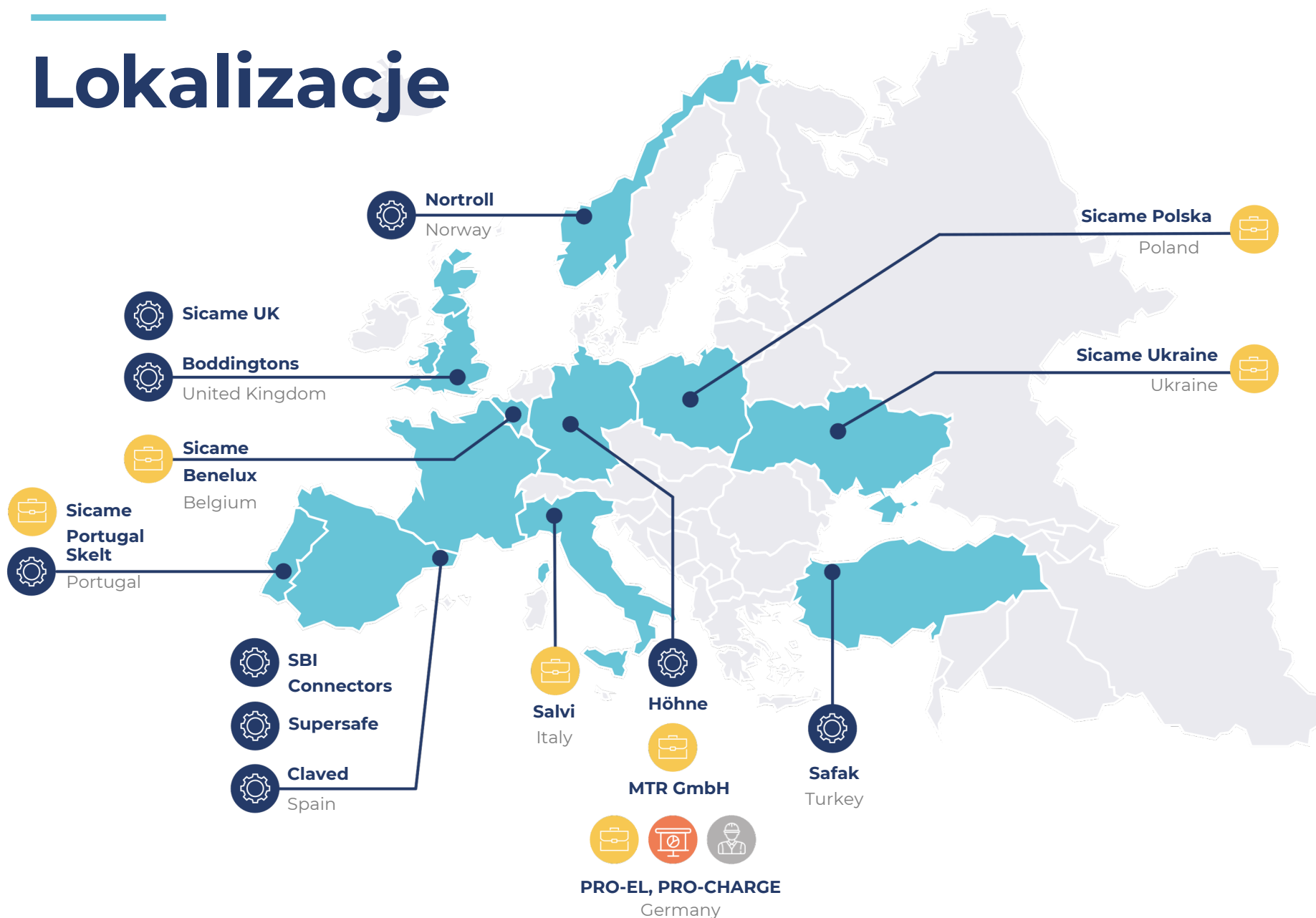


Sicame academy



Centrum
serwisowe

Lokalizacje





Nasza
obecność
na świecie



Siedziba
główna



Produkcja



Biuro
sprzedaży

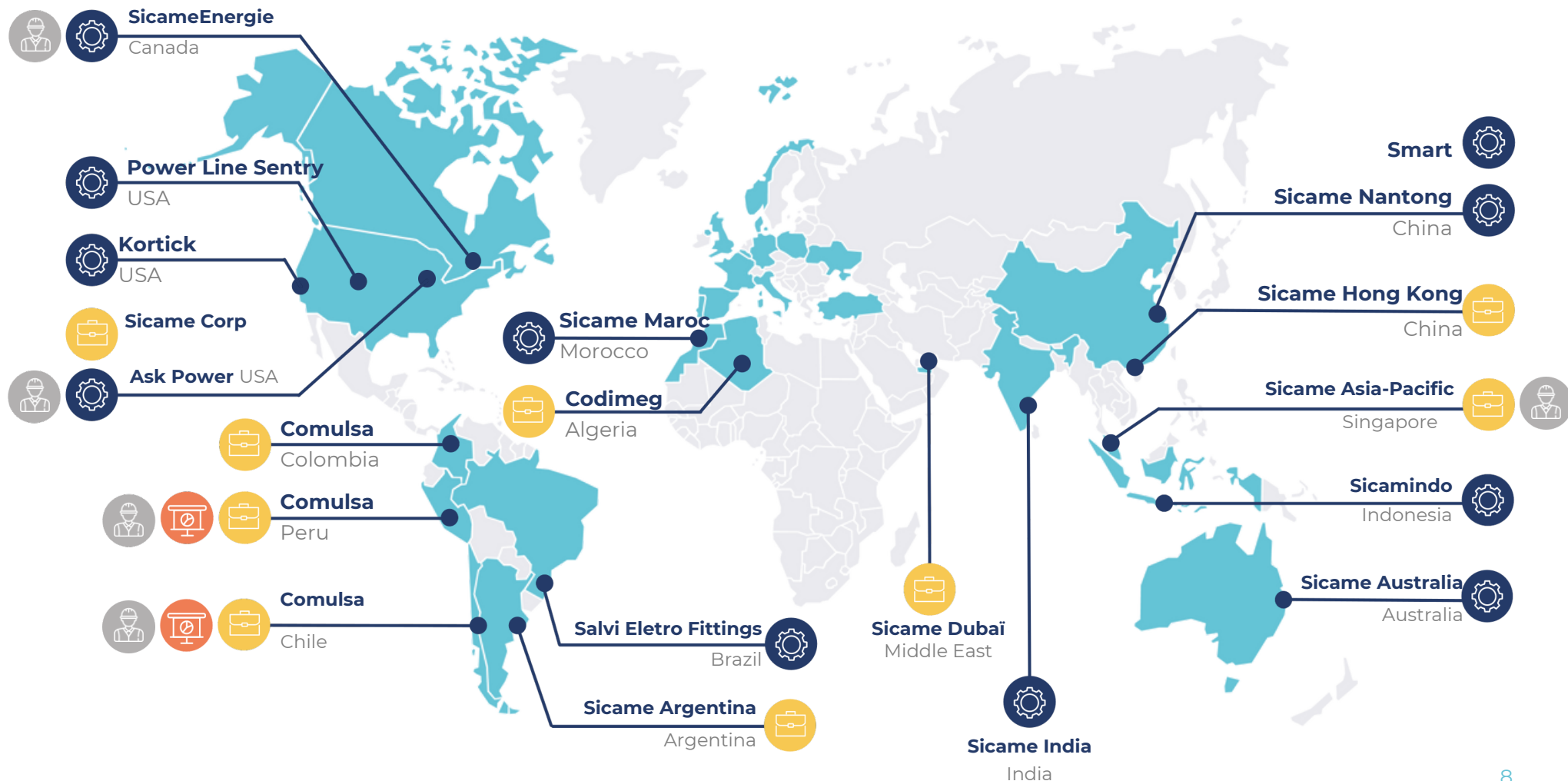


Sicame academy



Centrum
serwisowe

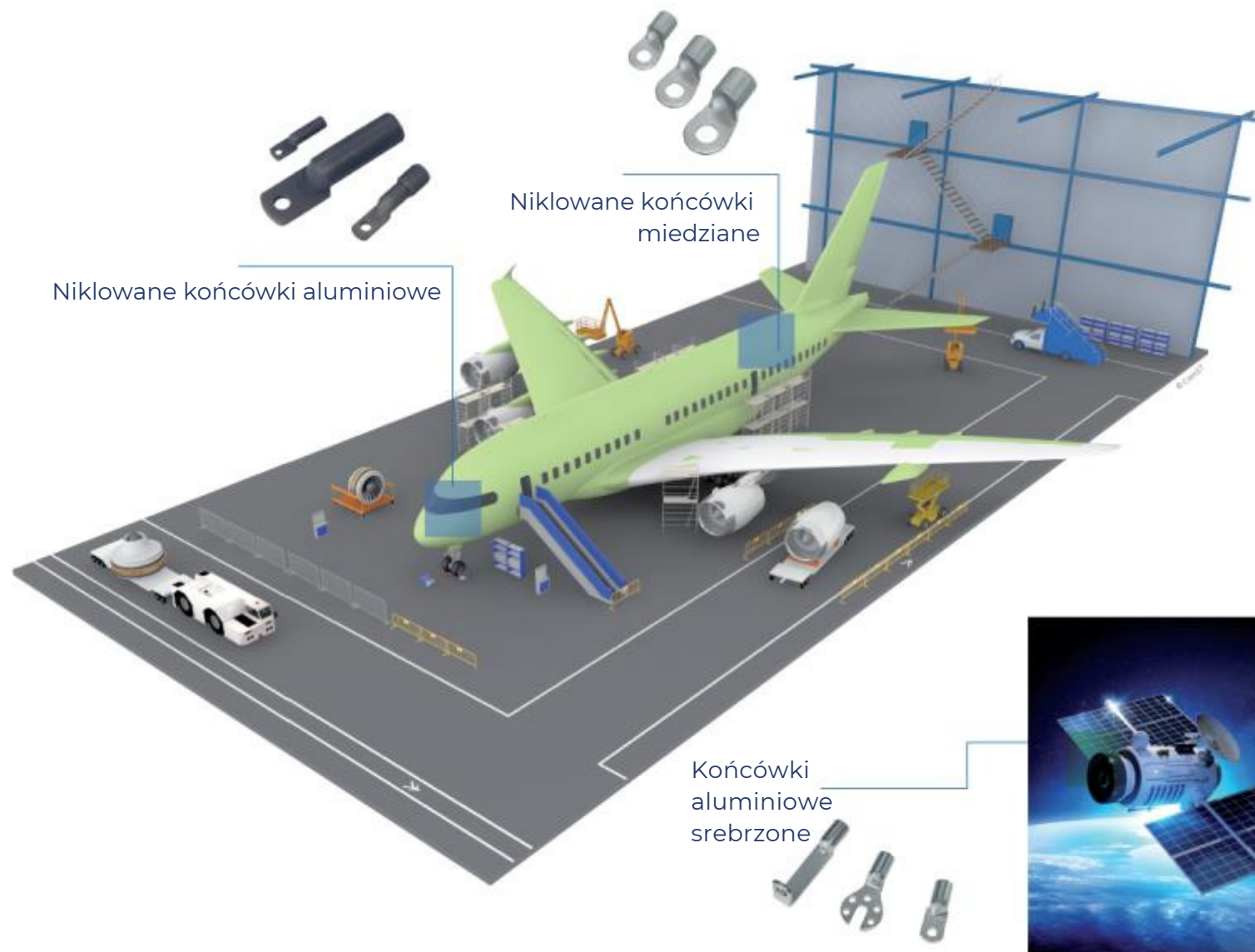
Lokalizacje

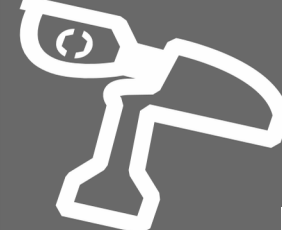




Połączenia w lotnictwie

sicame
GROUP





Narzędzia

sicame
GROUP



Narzędzia mechaniczne i elektrohydrauliczne



Narzędzia do końcówek preizolowanych



Narzędzia do końcówek łańcuchowych

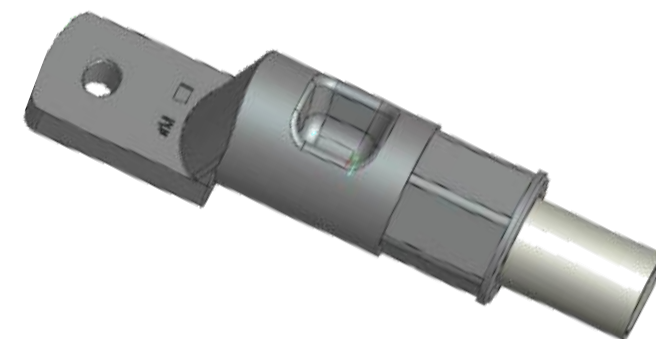


Nożyce do kabli,
narzędzia do obróbki
kablí



Seria AN: niklowane końcówki AI

- Zastosowanie
- Charakterystyka
- Zakres
- Proces zaprasowywania



Zastosowanie

Pierwsze zastosowanie - 1985 r w samolocie **ATR42**



seria A320



A330



A340



A350



A380



A400M

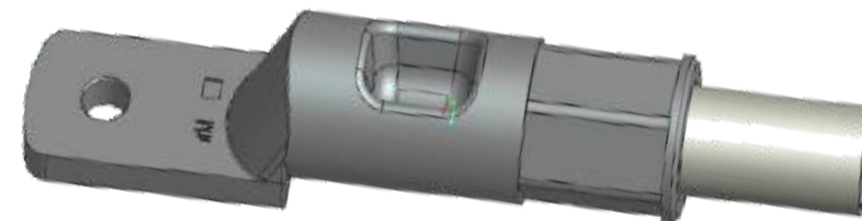
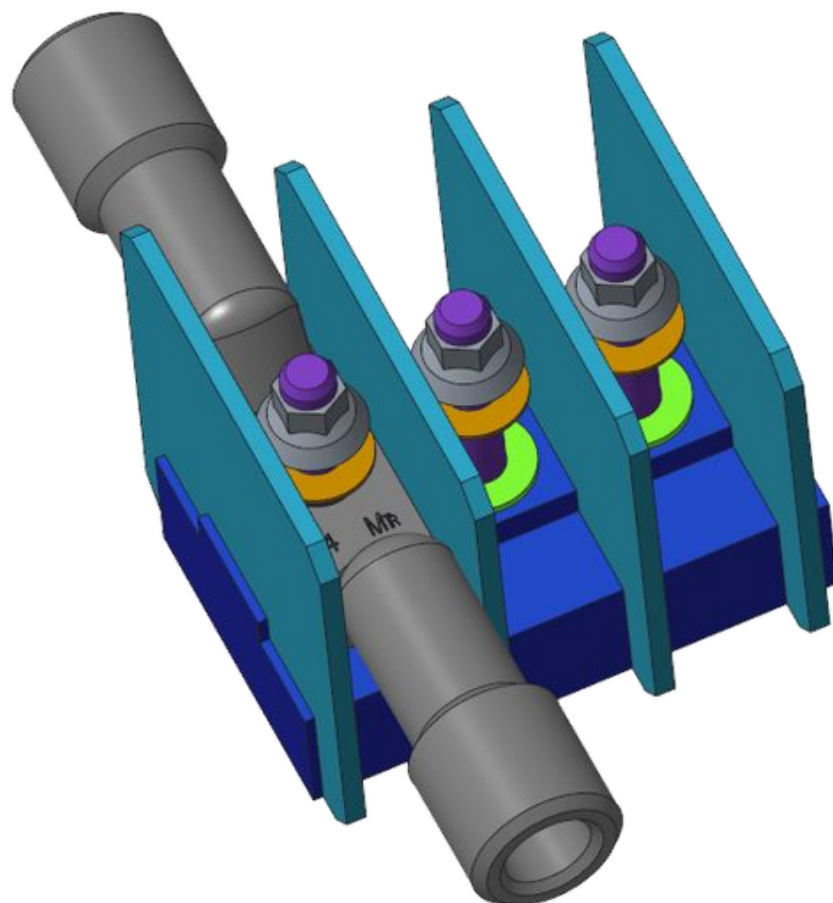


ATR42 &72



Zastosowanie

Główne zastosowanie: Blok łączeniowy



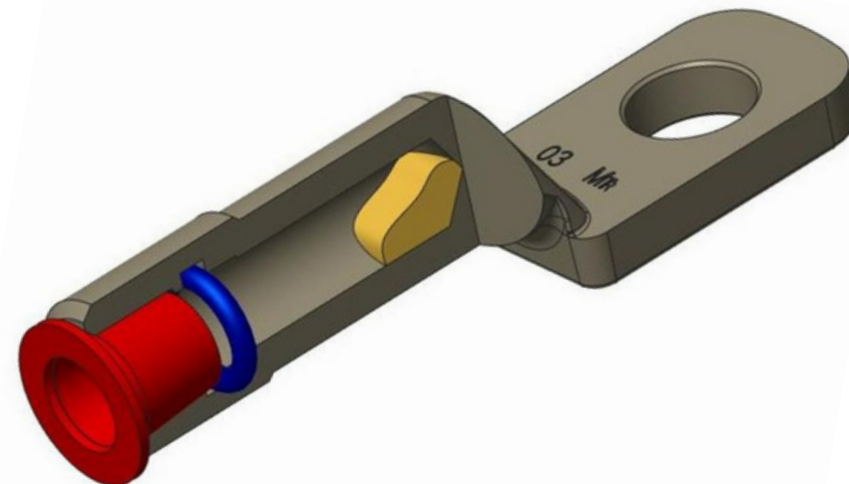
Mniejsza waga

-35 % do -55 % w porównaniu do Cu

Charakterystyka

Główne cechy:

- Czyste aluminium : 99,7 %.
- Kucie i obróbka na zimno.
- Elektrochemiczne pokrycie niklem.
- Zintegrowany system uszczelniający.
- Wnętrze tuby z pastą stykową (wysoki punkt topnienia: 250°C).
- Smar zewnętrzny (wysoki punkt topnienia : 250°C).
- Temperatura pracy : - 65°C do + 180°C.



Główny test: zgodnie z EN 3373-001

- Testy starzeniowe cyklami temperaturowymi i prądowymi.
- Gwałtowne zmiany temperatury : - 65°C / + 180°C.
- Test szczelności : 2 x 10⁵ Pa przez 1 godzinę.
- Wibracje sinusoidalne z obciążeniem prądowym.
- Test mgły solnej : 500 godzin

Seria AN

Dostępne dla mierników: AWG 000 – 00 – 0 – 01 – 02 – 03 – 04- 06 – 08 – 10

Średnica tuby: #8 – #10 – 1/4" – 5/16" – 3/8"



CABLE GAUGE	Stud diameter	AIRBUS P/N	MECATRACTION P/N
000	7.94 5/16	ASNEE466TS3001	AN000M80
	9.52 3/8	ASNE466TS3002	AN000M96
00	9.52 3/8	ASNE466TS0005	AN00M96R
	7.94 5/16	ASNE466TS0003	AN00M80
	6.35 1/4	ASNE466TS0006	AN00M64
	6.35 1/4	ASNE466TS0007	AN00M64CH
0	6.35 1/4	ASNE466TS0A04	AN0AM64
	7.94 5/16	ASNE466TS0A03	AN0AM80
	9.52 3/8	ASNE466TS0A02	AN0AM96
	7.94 5/16	ASNE466TS0A05	AN0AM80-8
01	6.35 1/4	ASNE466TS0103	AN01M64
	9.52 3/8	ASNE466TS0104	AN01M96
	7.94 5/16	ASNE466TS0102	AN01M80-8
02	4.83 # 10	ASNE466TS0205	AN02M49
	6.35 1/4	ASNE466TS0204	AN02M64
	7.94 5/16	ASNE466TS0203	AN02M80
	7.94 5/16	ASNE466TS0206	AN02M80-8
	9.52 3/8	ASNE466TS0202	AN02M96



CABLE GAUGE	Stud diameter	AIRBUS P/N	MECATRACTION P/N
03	6.35 1/4	ASNE466TS0302	AN03M64
	9.52 3/8	ASNE466TS0303	AN03M96
04	4.83 # 10	ASNE466TS0406	AN04M49
	6.35 1/4	ASNE466TS0404	AN04M64
	7.94 5/16	ASNE466TS0403	AN04M80
	7.94 5/16	ASNE466TS0407	AN04M80-8
	9.52 3/8	ASNE466TS0402	AN04M96
	6.35 1/4	ASNE466TS0405	ANA4M64
	4.17 # 8	ASNE466TS0606	AN06M42
06	4.83 # 10	ASNE466TS0605	AN06M49
	6.35 1/4	ASNE466TS0604	AN06M64
	6.35 1/4	ASNE466TS0607	AN06M64L
	9.52 3/8	ASNE466TS0602	AN06M96
	4.17 # 8	ASNE466TS0602	AN08M42
08	4.83 # 10	ASNE466TS0602	AN08M49
	6.35 1/4	ASNE466TS0602	AN08M64
	4.17 # 8	ASNE466TS0602	AN10M42
10	4.83 # 10	ASNE466TS0602	AN10M49
	6.35 1/4	ASNE466TS0602	AN10M64

Proces zaprasowywania:

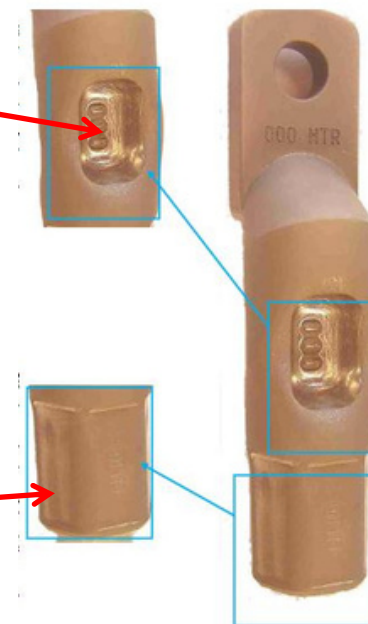
120kN Praska elektrohydrauliczna



Prasowanie żyły: głęboki wgniot

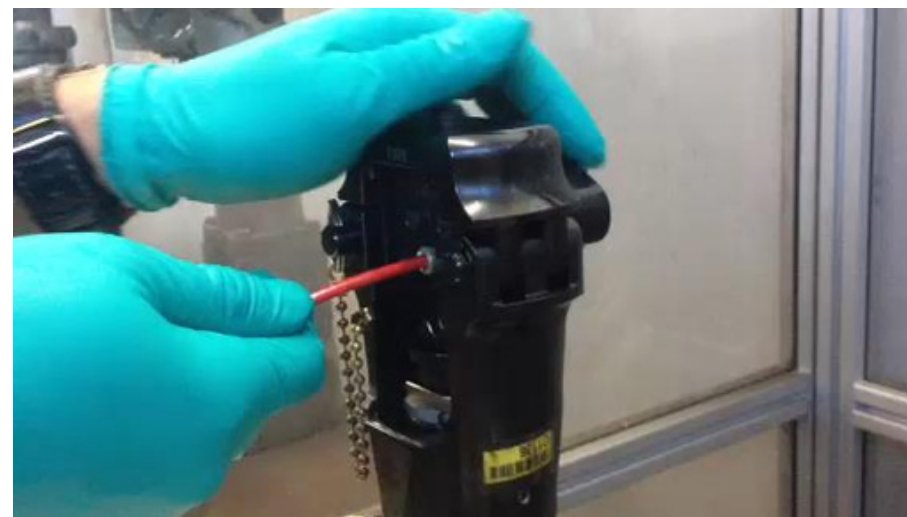
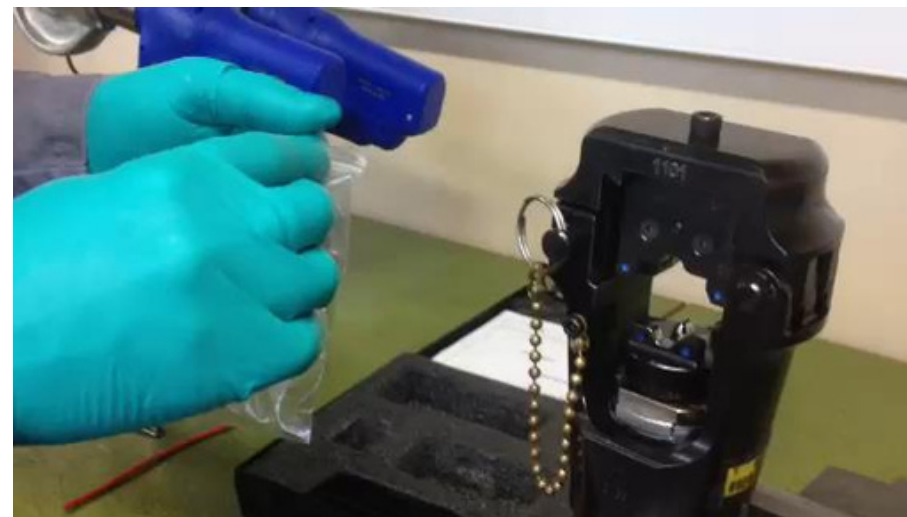


Prasowanie izolacji: heksagonalne



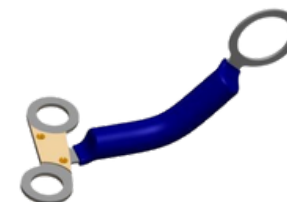
Mierniki 000 to 06 : prasowanie 2-etapowe. pierwszy etap prasowanie na żyłę, następnie na izolacji. Mierniki 08 and 10 : jeden etap prasowania. Jednocześnie na żyłę i na izolacji .

Proces zaprasowywania:



Inne asortymenty produkt

- Końcówki walcowane i lutowane: seria TG
- Miedziane końcówki niklowane
- Końcówki i sposób zaprasowywania kwalifikowany przez Airbus
- Mostki termiczne: zakres S000-30153
- Wskaźnik termiczny: SP683E





Dziękujemy

● sicame-group.com

sicame
GROUP