

TALURIT™ SPLICING SYSTEM

Selection table for T, TK and TKH ferrules

Ferrule No.			Wire rope Capacity Diameter (mm)				Die identification		Diameter after pressing		Length after pressing approx. mm	Required pressure approx. kN
			Fill factor (f=0,40-0,50) Fibre Core		Fill factor (f=0,50-0,60) Steel Core		Dies marked					
T	TK	TKH	Min	Max	Min	Max	T/TK/TKH	mm / Tol				
1			0,9	1,1	0,8	1,0	1	3	+0,1	6,5	5	
1,5			1,2	1,6	1,1	1,4	1,5	3,8	0	8	10	
2			1,7	2,1	1,5	1,9	2	4	+0,15	9	20	
2,5			2,2	2,6	2,0	2,4	2,5	5	0	12	30	
3			2,7	3,2	2,5	2,9	3	6		14	45	
3,5			3,3	3,7	3,0	3,4	3,5	7		16	60	
4			3,8	4,2	3,5	3,8	4	8		18	80	
4,5			4,3	4,7	3,9	4,3	4,5	9		20	100	
5			4,8	5,3	4,4	4,8	5	10		23	125	
6			5,4	6,3	4,9	5,8	6	12	+0,3	27	180	
6,5			6,4	6,8	5,9	6,2	6,5	13	0	29	210	
7			6,9	7,4	6,3	6,7	7	14		32	250	
8	8	8	7,5	8,4	6,8	7,7	8	16		36	320	
9	9	9	8,5	9,5	7,8	8,6	9	18		40	410	
10	10	10	9,6	10,5	8,7	9,6	10	20	+0,4	45	500	
11	11	11	10,6	11,6	9,7	10,5	11	22	0	50	600	
12	12	12	11,7	12,6	10,6	11,5	12	24		54	720	
13	13	13	12,7	13,7	11,6	12,5	13	26		59	850	
14	14	14	13,8	14,7	12,6	13,4	14	28	+0,5	63	1 000	
16	16	16	14,8	16,8	13,5	15,3	16	32	0	72	1 300	
18	18	18	16,9	18,9	15,4	17,3	18	36	+0,6	81	1 600	
20	20	20	19,0	21,0	17,4	19,2	20	40	0	90	2 000	
22	22	22	21,1	23,1	19,3	21,1	22	44		99	2 400	
24	24	24	23,2	25,2	21,2	23,0	24	48	+0,8	108	2 900	
26	26	26	25,3	27,3	23,1	24,9	26	52	0	117	3 400	
28	28	28	27,4	29,4	25,0	26,8	28	56		126	3 900	
30	30	30	29,5	31,5	26,9	28,8	30	60	+1,0	135	4 500	
32	32	32	31,6	33,6	28,9	30,7	32	64	0	144	5 100	
34	34	34	33,7	35,7	30,8	32,6	34	68		153	5 800	
36	36	36	35,8	37,8	32,7	34,5	36	72	+1,1	162	6 500	
38	38	38	37,9	39,9	34,6	36,4	38	76	0	171	7 200	
40	40	40	40,0	42,0	36,5	38,3	40	80		180	8 000	
42	42	42	42,1	44,1	38,4	40,3	42	84	+1,3	191	8 800	
44	44	44	44,2	46,2	40,4	42,2	44	88	0	198	9 700	
46	46	46	46,3	48,3	42,3	44,1	46	92		209	10 600	
48	48	48	48,0	50,4	44,0	46,2	48	96		216	11 500	
50	50	50	48,4	52,5	44,2	47,9	50	100	+1,6	228	12 500	
52	52	52	52,0	54,6	46,3	47,9	52	104	0	234	13 500	
54	54	54	52,6	56,7	48,0	51,7	54	108		246	14 600	
56	56	56	56,0	58,8	50,5	51,9	56	112	+1,7	252	15 700	
58	58	58	56,8	60,9	51,8	55,6	58	116	0	264	16 800	
60	60	60	60,6	63,0	54,7	55,9	60	120		270	18 000	

Please note that these instructions are only applicable to products produced and supplied by Talurit AB, Sweden and Gerro GmbH, Germany!



T ferrule (T)
(aluminium)



TKonit (TK)
(aluminium)



TKonit H (TKH)
(aluminium)

f = Fill factor, is the ratio between the sum of the nominal metallic cross-sectional areas of all the wires in the rope and the circumscribed area of the rope based on its nominal diameter.

C = Nominal metallic cross-sectional area factor of the rope.

$$C = \frac{f \cdot \pi}{4}$$

See page 2 for larger T ferrules!

Ferrules: T and TKH have been validated according to EN 13411-3 regarding Ferrule Secured Eye terminations and Ferrule Secured Endless slings.
TK-ferrules have been validated according to TALURIT™ splicing system.

Wire rope: Above table applies to bright or galvanized single layer steel wire ropes with round strands and rope grade 1 570 – 1 960. Wire ropes shall conform to EN 12385-4 and 5. The types of rope shall be Ordinary or Lang lay. For higher tensile grade we have an approved system called T-LOC. For higher and lower filling factor, please contact our Technical Department.
Note! Please refer to the TALURIT™ Ferrule Securing Instructions for further information.

Swaging: The T ferrules up to size 60 are swaged according to our specified swaging method for turnback ferrules. Please read the swaging instructions for turnback ferrules in chapter 4.