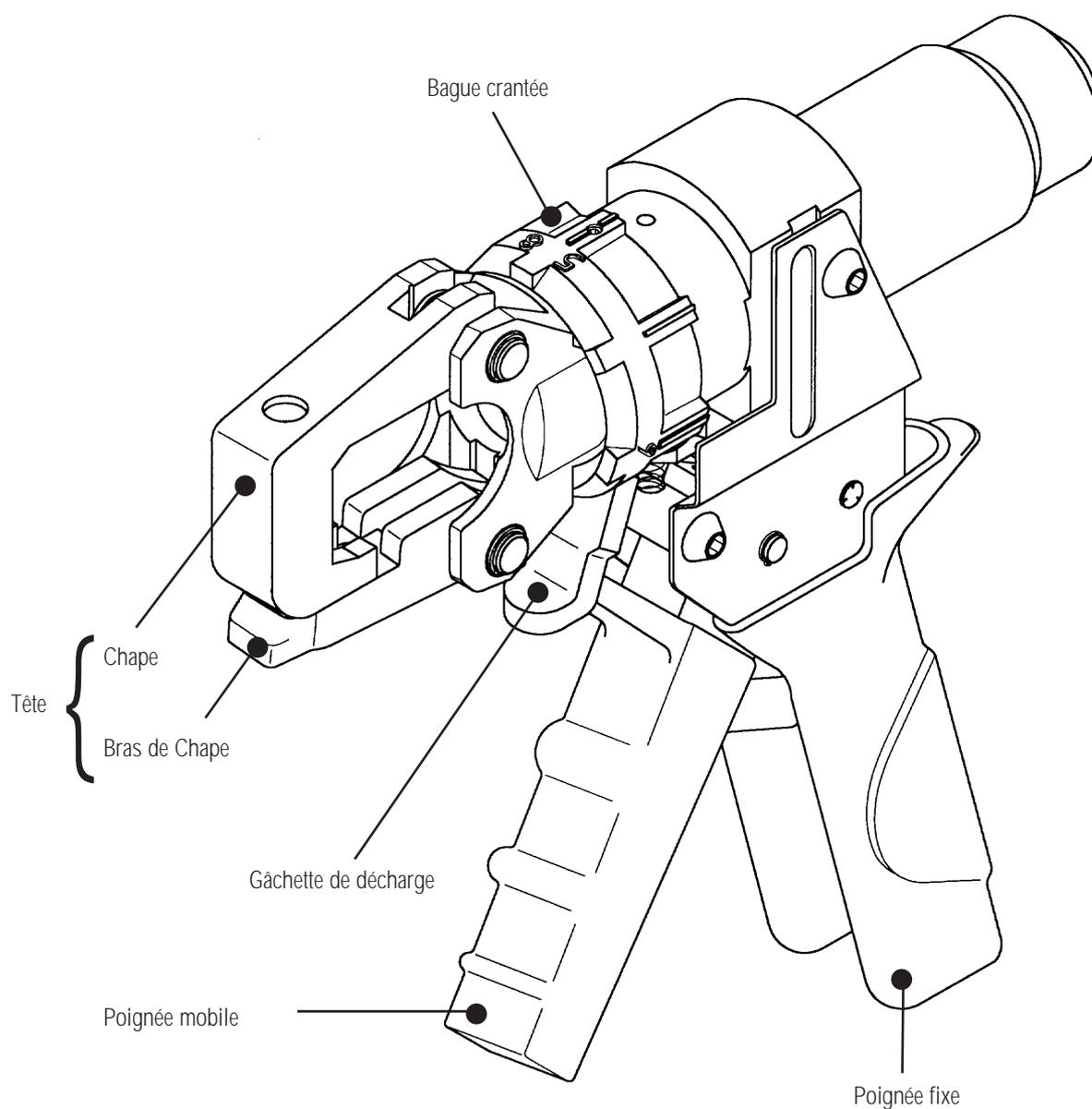


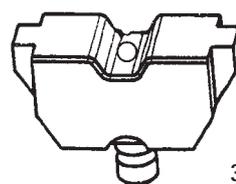
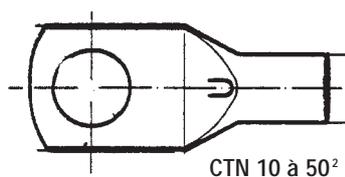
Manuel d'Entretien et Mise en Œuvre
Presse manuelle hydraulique à tête pivotante
SIMABLOC 31 + Coffret 0.391.6821
PN: 1350976.2 - Codes: 030515



1. APPLICATIONS

Cet outil est destiné à recevoir des matrices type 3E Section CTN.

1.1 CHOIX DES MATRICES DE SERTISSAGE (en fonction des connecteurs):



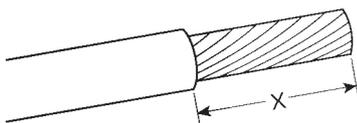
Section	Référence & matrice	PN	Code
CTN 10..	3E 10 CTN 0.391.6822	0-1574591-1	028226
CTN 16..	3E 16 CTN 0.391.6823	0-1574592-1	028227
CTN 25..	3E 25 CTN 0.391.6824	0-1574593-1	028228
CTN 35..	3E 35 CTN 0.391.6825	0-1574594-1	028229
CTN 50..	3E 50 CTN 0.391.6826	0-1574595-1	028233

1.2 CONFIGURATION DE MONTAGE

Type de câble et section	Cosses CTN				
	CTN 10	CTN 16	CTN 25	CTN 35	CTN 50
U1000 R02V	10 mm ²	16 mm ²	25 mm ²	35 mm ²	
HO7 RNF	10 mm ²	16 mm ²	25 mm ²	35 mm ²	50 mm ²
NF-F 63-296	10 mm ²	16 mm ²	25 mm ²	35 mm ²	50 mm ²
SCNV-S	7,42 mm ²				

2. SERTISSAGE

2.1 Longueur de dénudage préconisée, des conducteurs suivant les sections et la nature des âmes.



Section des câbles	Câble classe 2 U 1000 R02V - rigide	Câble classe 5 souple H07RNF et NF-F 63-296
7,42		X = 13 mm
10	X = 13 mm	X = 13 mm
16	X = 15 mm	X = 15 mm
25	X = 17 mm	X = 17 mm
35	X = 17 mm	X = 18,5 mm
50		X = 21,5 mm

NOTA : lors du dénudage du conducteur, respecter la longueur de dénudage préconisée. Ne pas couper, ni entailler, les brins du conducteur.

2.2 Introduire le conducteur dénudé dans le fût de la cosse ou du prolongateur, sans le forcer. L'extrémité de celui-ci doit apparaître dans la fenêtre de visite du raccord.

2.3 Pour un contrôle visuel, il ne doit pas y avoir de brins de câble vagabonds, hors du fût de la cosse ou du prolongateur.

2.4 Réaliser l'opération de sertissage en centrant le fût à sertir par rapport aux matrices de sertissage. Une seule passe de sertissage suffit.



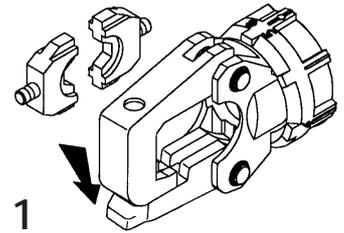
CONTRÔLE : il est à effectuer sur machine de traction.

Section des câbles	ESSAIS DE TRACTION NF-F 00-363	
	Câble classe 2 U 1000 R02V - rigide	Câble classe 5 souple H07RNF et NF-F 63-296
7,42		84 daN *
10	130 daN *	130 daN *
16	165 daN *	165 daN *
25	230 daN *	230 daN *
35	280 daN *	280 daN *
50		330 daN *

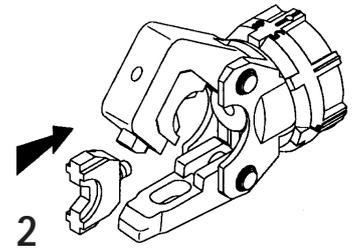
* Effort minimal de séparation (daN)

3. INSTRUCTIONS D'UTILISATION

* Ouvrir la tête.

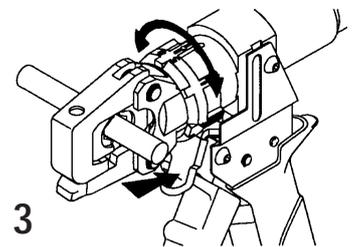


* Mettre en place les matrices.

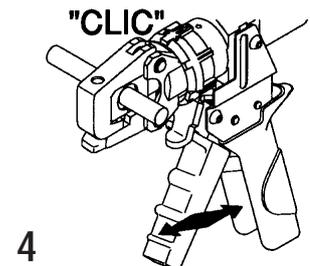


* Régler la course du piston entre 5 et 8 mm par rotation de la bague crantée selon le diamètre du connecteur à sertir.

Fermer la tête sur le connecteur à sertir ; si besoin est, compléter le recul du piston par action sur la gâchette de décharge.

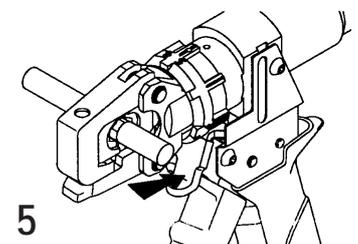


* Effectuer le sertissage par des actions successives sur la poignée mobile jusqu'au "clic" audible



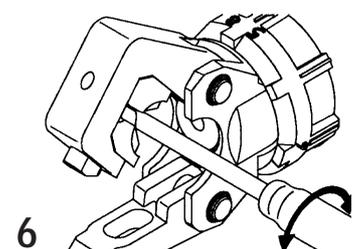
* Actionner la gâchette de décharge pour obtenir le recul du piston. Ouvrir la tête pour dégager le connecteur sertie.

* Effectuer les autres sertissages de la même façon.



* Pour sortir les matrices de leur logement, utiliser l'extracteur (tournevis) fourni avec l'outil et faire levier dans le dégagement à la base de la matrice.

* Après utilisation, essayer soigneusement l'outil et le remettre dans son coffret.



4. INSTRUCTIONS DE MAINTENANCE

RANGEMENT DE L'OUTIL

Il est conseillé de tenir l'outil à l'écart de toutes poussières ou milieux agressifs, afin d'éviter des problèmes de dysfonctionnement.

Bien que de constitution robuste, l'outil devra être manipulé avec précaution.

Il sera rangé dans son coffret après chaque utilisation.

En cas de stockage prolongé :

- passer sur les parties métalliques de l'outil un chiffon gras.

REPLISSAGE DU RÉSERVOIR

Observer un degré extrême de propreté tant pour l'huile que pour les pièces en contact avec l'huile.

Les impuretés sont cause de mauvais fonctionnement.

Huile employée : TOTAL EQUIVIS ZS 15.

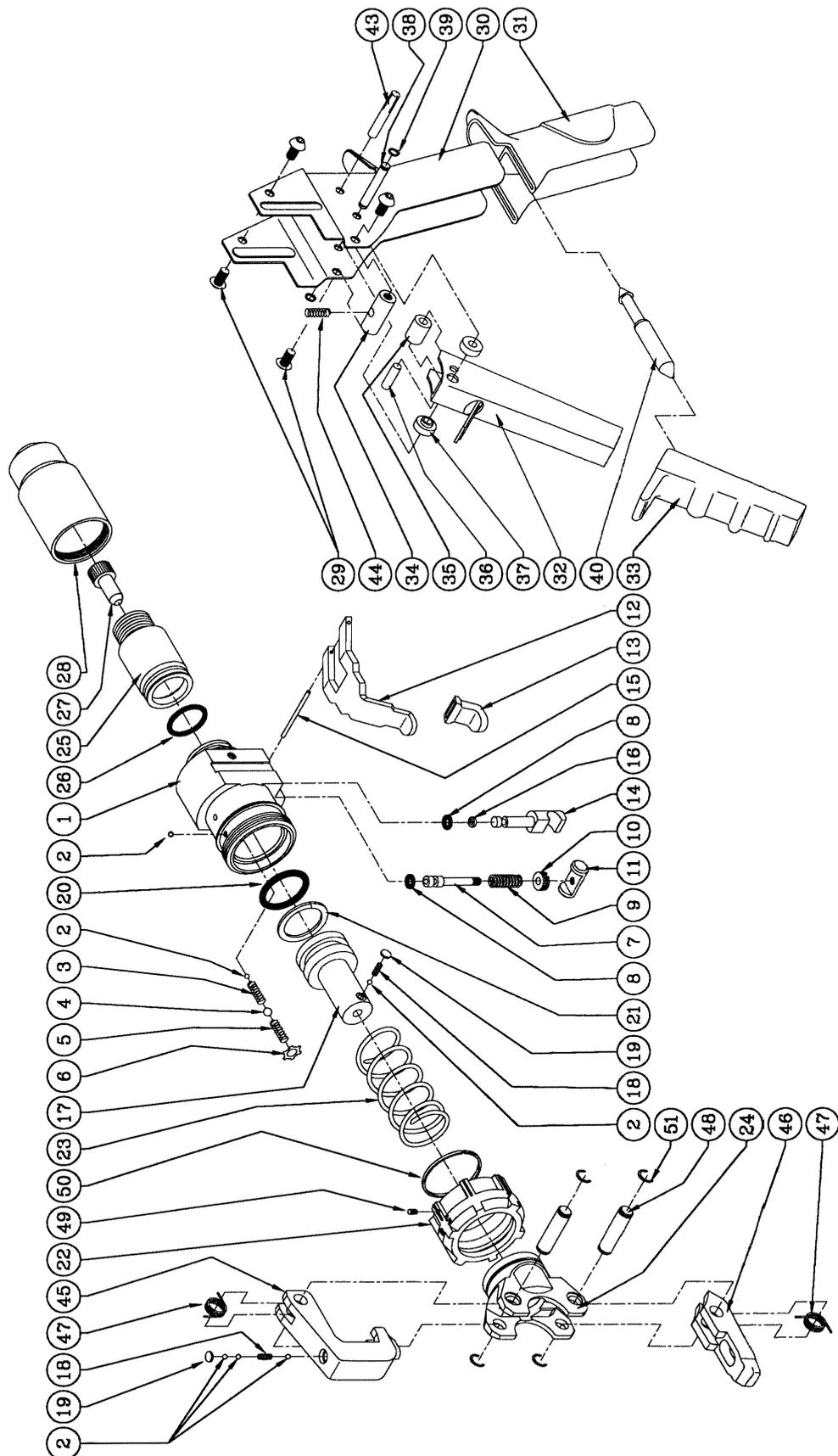
Mode opératoire : se référer à la vue éclatée (p 7).

- Dévisser le capot. (Rep. 28).
- Tenir l'outil de sertissage tête en bas, matrices en position rétractée.
- Retirer le bouchon (Rep. 27). Refaire le niveau jusqu'au bord du réservoir. (Rep 25).
- Veiller impérativement à ne pas introduire d'air en remettant le bouchon. (Rep. 27).

5. NOMENCLATURE

Rep. n°	Quantité	PN	DÉSIGNATION
1	1	0-01336925-1	CORPS
2	6	0-01336169-1	BILLE ASPI 3.175
3	1	0-01336926-1	RESSORT DE CLAPET
4	1	0-01336171-1	BILLE ANTI RETOUR 5.55
5	1	0-01336927-1	RESSORT ANTI RETOUR
6	1	0-01336173-1	AN ELAST ANTI RETOUR
7	1	0-01336174-1	CLAPET DECOMPRESSEUR
8	2	0-01336175-1	JOINT ORINCLAP/PISTON
9	1	0-01336928-1	RESSORT DE TARAGE
10	1	0-01336177-1	VIS CREUSE CLAPET
11	1	0-01336929-1	ECROU DE CLAPET
12	1	0-01336930-1	GÂCHETTE
13	1	0-01336931-1	GARNISSAGE GÂCHETTE
14	1	0-01336932-1	PISTON PUISSANCE
15	1	0-01336933-1	AXE DE GÂCHETTE
16	1	0-01336934-1	BAGUE AE PIST-PUISSANCE
17	1	0-01336907-1	PISTON RECEPTEUR
18	2	0-01336458-1	RESSORT DECOMPRESSEUR
19	2	0-01336909-1	BOUCHON EXPANSIBLE
20	1	0-01336935-1	JOINT TORIQUE
21	1	0-01336911-1	BAGUE ANTI-EXTRUSION
22	1	0-01336914-1	BAGUE FILETÉE
23	1	0-01336912-1	RESSORT PISTON
24	1	0-01336916-1	EMBASE
25	1	0-01336937-1	RÉSERVOIR
26	1	0-01336936-1	JOINT TORIQUE RÉSERVOIR
27	1	0-01336191-1	BOUCHON RÉSERVOIR
28	1	0-01336938-1	CAPOT RÉSERVOIR
29	4	0-01336939-1	VIS POIGNÉE FIXE
30	1	0-01336940-1	POIGNÉE FIXE
31	1	0-01336941-1	GARNISSAGE POIGNÉE
32	1	0-01336942-1	POIGNÉE MOBILE
33	1	0-01336943-1	GARNISSAGE POIGNÉE
34	1	0-01336944-1	ENTRETOISE POIGNÉE
35	1	0-01336945-1	BAGUE INTER
36	1	0-01336946-1	AXE DE PISTON
37	2	0-01336947-1	COUSSINET
38	1	0-01336948-1	AXE DE POIGNÉE
39	2	0-01336949-1	CIRCLIPS EXTER.
40	1	0-01336950-1	S/E POUSSOIR POIGNÉE
43	1	0-01336951-1	GOUPILLE CANNELÉE
44	1	0-01336952-1	RESSORT GÂCHETTE
45	1	0-01336919-1	CHAPE
46	1	0-01336920-1	BRAS CHAPE
47	2	0-01336918-1	RESSORT TORSION
48	2	0-01336917-1	AXE ARTICULATION
49	1	0-01336915-1	VIS
50	1	0-01336913-1	BAGUE D'ARRÊT
51	4	0-01336921-1	TRUARC AXE CHAPE
-	1	0-01336923-1	TOURNEVIS
-	1	0-01336955-1	COFFRET

6. PLAN D'ENSEMBLE



7. PROCÉDURE DE CONTRÔLE

A. CONTRÔLE VISUEL D'ASPECT

- vérification de l'état de surface des pièces brunies ;
- absence de fuite d'huile ;
- aspect général.

MISE EN PLACE DU DYNAMOMÈTRE

Retirer les matrices.

Insérer le dynamomètre dans la tête de l'outil et refermer la tête de sertissage.

Actionner la poignée mobile jusqu'au "clic" audible.

Pour un bon tarage, l'aiguille doit se situer dans la zone verte, au moment du déclenchement ("clic" audible).

En cas de pression trop faible (aiguille sous la zone verte), retourner l'outil au Service Après Vente.

C. CONTRÔLE DE LA PURGE

- faire fonctionner la presse dans toutes les positions ; le piston doit avancer dès la première manœuvre et le retour du piston doit s'effectuer sans saccade.

D. PÉRIODICITÉ DES CONTRÔLES

- § A : - avant chaque utilisation ;
- § B : - toutes les 300 opérations ou tous les mois ;
- § C : - toutes les 300 opérations ou tous les mois.

8. GAMME DE CONTRÔLE

N° SÉRIE :		Date de réception :									
		Dates des contrôles*									
Contrôles à effectuer selon procédure de contrôle	VALEUR RÉFÉRENCE	Résultats des contrôles									
A1. état de livraison	Bon										
	Mauvais										
A2. aspect visuel	Bon										
	Mauvais										
B1. fonctionnement	Bon										
	Mauvais										
B2. pression de déclenchement	Bon / dans zone verte										
	Mauvais / sous zone verte										
	Mauvais / dessus zone verte										
C. contrôle de la purge	Bon										
	Mauvais										

9. GARANTIE

Ce matériel a été fabriqué et contrôlé pour vous donner entière satisfaction.

Il bénéficie d'une garantie pièces et main-d'œuvre à compter de la date d'expédition de nos ateliers.

Les durées de garantie générale sont les suivantes :

- outils de sertissage (presses hydrauliques) : un an ;
- outillages (matrices, mise au rond) : un an.

Sont exclus de cette garantie :

- les produits réparés par des tiers non homologués par SIMEL ;
- les incidents dus à une utilisation ou à un entretien non conforme aux prescriptions de la présente notice ;
- les dommages dus à des chocs anormaux (chute de matériels, etc.).

10. SERVICE APRÈS VENTE

RETOUR DES OUTILS ET OUTILLAGES EN USINE

En cas d'incidents survenus aux matériels, et pour réduire au maximum leurs immobilisations, nous vous demandons de bien vouloir :

1° Adresser en port payé vos outils et outillages à :

Tyco Electronics SIMEL
Service Après Vente
Route de Saulon - 21220 GEVREY-CHAMBERTIN

2° Quelques conseils pratiques :

Préciser :

- le motif du retour,
- la nature apparente de l'incident constaté,
- joindre la commande ou demander l'envoi d'un devis par courrier, téléphone ou fax,
- le nom de la personne de votre société à qui nous devons adresser ce devis ou contacter en cas de besoin,
- l'adresse de réception et de facturation.

La réexpédition de votre matériel réparé sera effectuée au plus vite.

Éviter:

- de retourner les outillages (matrices et poinçons) lorsqu'il s'agit uniquement d'un problème de presses,
- de dissocier les ensembles hydrauliques (un défaut attribué à la pompe peut provenir d'un dérèglement au niveau de la tête de sertissage). Retournez-nous donc l'ensemble complet.

3° Devis :

Dans le cas où une réparation doit faire l'objet d'un devis, la rapidité de votre réponse à ce devis conditionne le délai de retour de votre outil.

NOTA : Tout devis refusé entraînera une facturation d'un forfait pour frais d'expertise.

Toutes les informations ci-dessus, plans, illustrations et graphismes compris, reflètent nos connaissances actuelles et sont, à notre connaissance, correctes et fiables. Cependant, les utilisateurs doivent indépendamment évaluer si chaque produit convient à l'application envisagée. Ce document ne constitue en aucune façon une garantie de qualité ou de performances particulières. Une telle garantie n'est donnée que dans le contexte de nos spécifications de produits ou dispositions contractuelles explicites. Notre responsabilité concernant ce produit est définie dans nos conditions générales de vente. ALR, AMP, AXICOM, B&H, Bowthorpe EMP, Crompton, Dorman Smith, Dulmison, Guro, Hellstern, La Prairie, Morlynn, Raychem, et SIMEL sont des marques déposées.



Energy Division – un pionnier dans le développement de solutions économiques pour les applications liées à l'énergie électrique. Notre gamme de produits comprend : Accessoires de câbles, Connecteurs et raccords, Equipements électriques, Instruments de mesure, Eclairages, Isolateurs et Systèmes de renforcement d'isolation, Parafoudres.

Pour plus d'informations et coordonnées de votre interlocuteur, visitez notre site: <http://energy.tycoelectronics.com>

Tyco Electronics Simel S.A.S., Energy Division
Locataire gérant Raychem, Route de Saulon, 21220 Gevrey-Chambertin, France
Tél: ++33(0)3 80 58 32 00, Fax: ++33(0)3 80 34 10 15