

A. mise en place des matrices

1. chape en C

Monter le piston afin de dégager le bouton poussoir, appuyer sur celui-ci et mettre une demi-coquille. Ensuite appuyer sur le bouton poussoir de la chape C et mettre l'autre demi-coquille.

2. chape en U monobloc

Les outils de cette pince possèdent 2 empreintes (ou gorges) différentes, choisir la matrice en fonction de la section à sertir et de la pince utilisée [voir tableau page 16].

Monter les demi-matrices dans la chape en orientant la gorge à utiliser du bon côté.

B. ensemble vérin chape

Faire monter le nez du vérin, y introduire la matrice mâle en tournant celle-ci d'un quart de tour, positionner la matrice femelle dans la chape à l'aide du téton de positionnement.

C. Monter les demi-coquilles dans le sommier en agissant sur les boutons-poussoirs, glisser le sommier dans la chape, verrouiller la partie supérieure avec son axe. Attention au sens de montage de la partie inférieure, celle-ci est maintenue dans la chape par un téton de centrage.

D. mise en place du connecteur avant rétreint (chape en U)

Après avoir mis les câbles dans le connecteur, enlever la partie supérieure du sommier, passer le connecteur dans la chape, remettre le sommier en place et verrouiller, positionner le connecteur suivant méthode de sertissage ci-après.

MÉTHODE DE SERTISSAGE

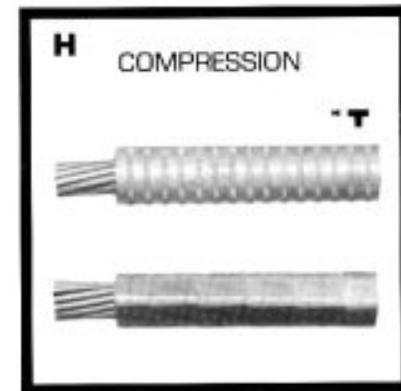
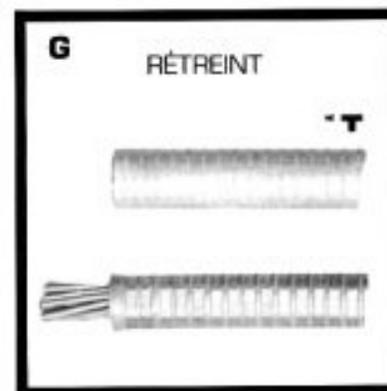
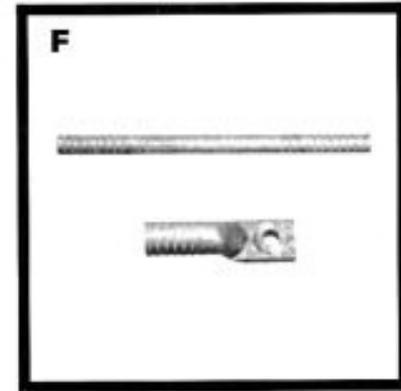
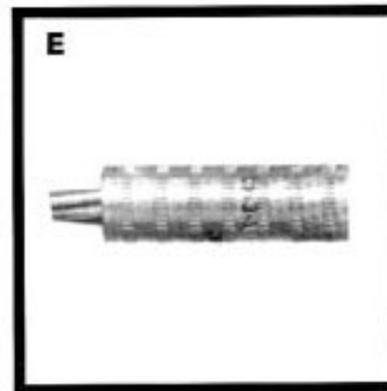
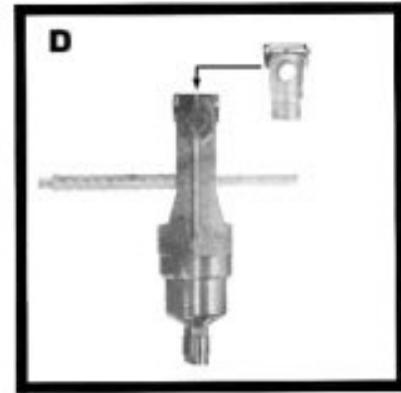
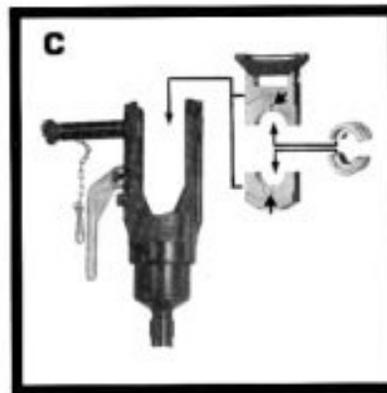
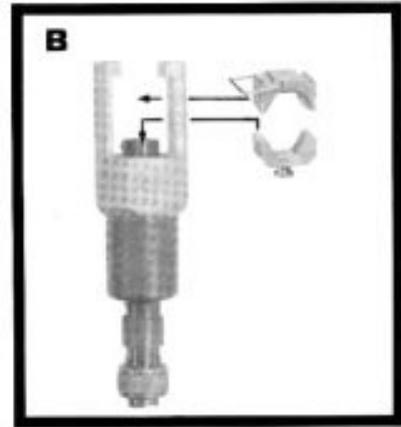
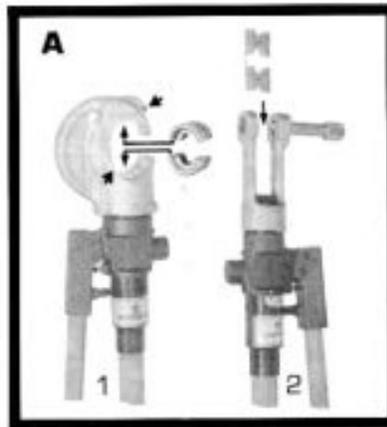
Généralités

Les manchons et connecteurs sont graissés, prêts à l'emploi.

Les câbles doivent être énergiquement brossés. Sur chaque manchon et connecteur la référence de gorge de l'outillage à utiliser et les emplacements des sertissages sont indiqués E.F.

2 types de sertissages :

entre 2 stries [RÉTREINT] G ou par chevauchement continu sur les stries [COMPRESSION] H.



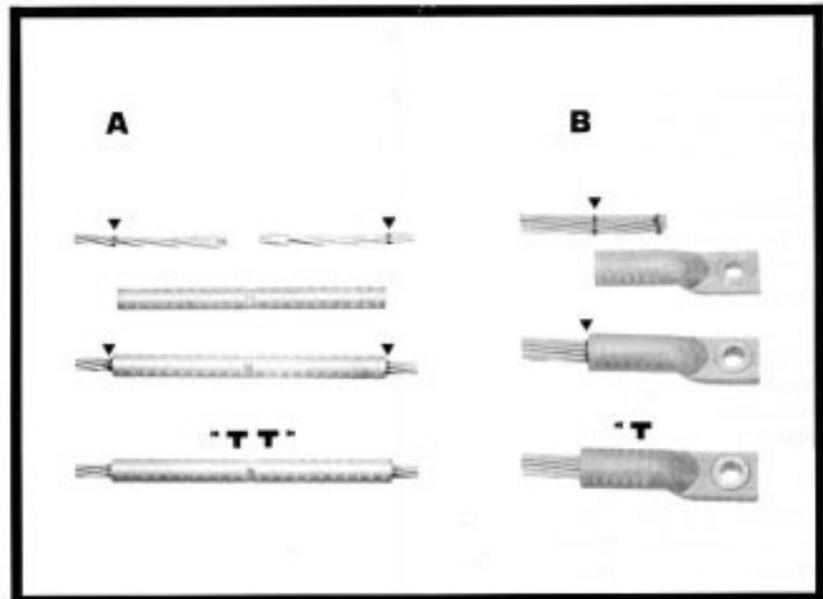
manchons de jonction **J..U, J..L**
manchons d'ancrage traversants **AT.L, ABT.L**
cosses d'extrémité **CN2AA,-CN2AU-QN2AU**
connecteurs pour broche **CB**

A. manchons de jonction

Repérer sur les câbles la longueur à introduire, broser et enfoncer à fond les extrémités des câbles dans le manchon, s'assurer de la bonne position des repères, sertir en partant du milieu vers une extrémité.

B. cosses d'extrémité

Repérer sur le câble la longueur au moins égale à la longueur à sertir, broser et enfoncer à fond le câble en tournant la cosse, sertir en partant de la plage.

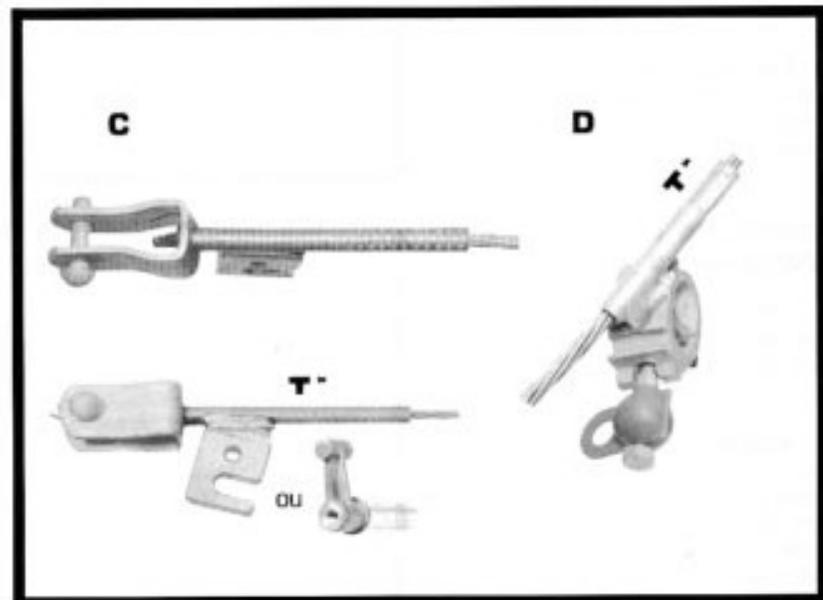


C. manchons d'ancrage traversants

Broser et introduire le câble, vérifier que celui-ci débouche dans la chape, sertir en partant du côté plage ou broche vers l'extrémité.

D. connecteurs pour broche

Broser et introduire le câble en débouchant du fût à sertir, sertir dans le sens soudure vers l'extrémité.



manchons de jonction **J.AR, J.ALR**

manchons d'ancrage non traversants **A.ALAR, AB...AR, AB..LR et ALR**

manchons de jonction

Celui-ci se compose d'une partie acier et d'une partie à base alu.

1. Glisser le manchon alu sur une extrémité de câble, frotter les couches extérieures.

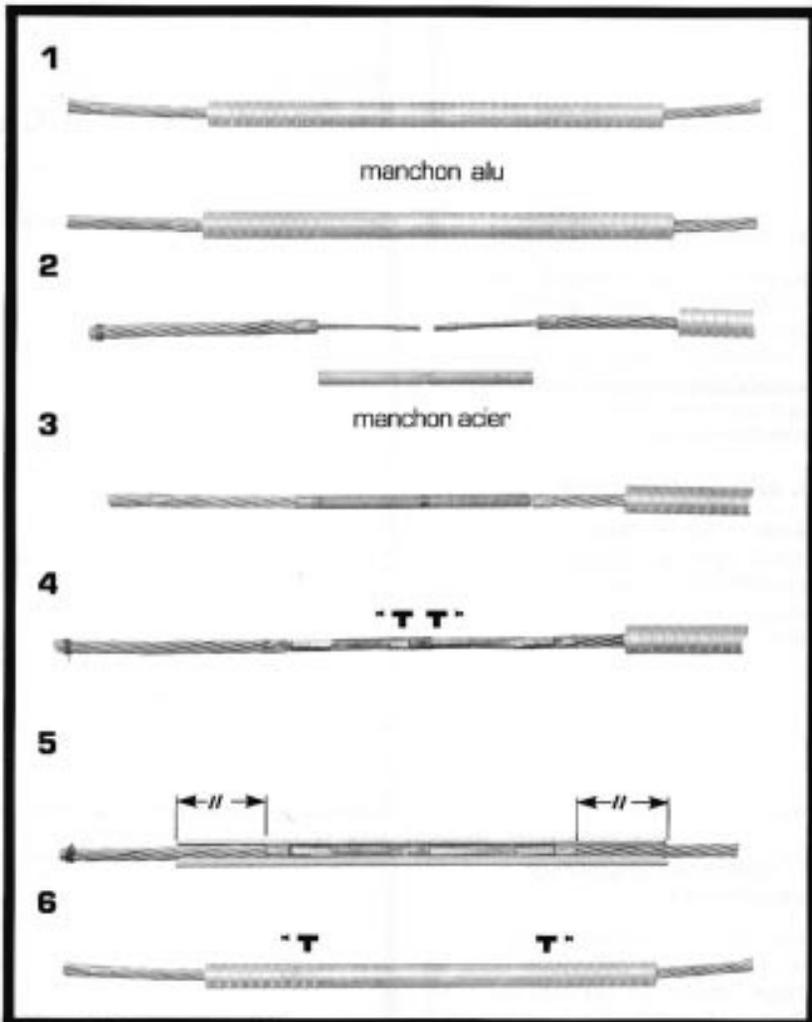
2. Repérer sur les deux câbles, en fonction du manchon acier, la longueur de brins alu à dénuder.

3. Mettre le manchon acier en place en introduisant simultanément les extrémités de câble, après brossage.

4. Sertir en commençant par le milieu du manchon acier, enlever les éventuelles bavures dues au sertissage.

5. Mesurer la longueur du manchon alu, la repérer en partie égale de part et d'autre du manchon acier, brosser et graisser la couche extérieure.

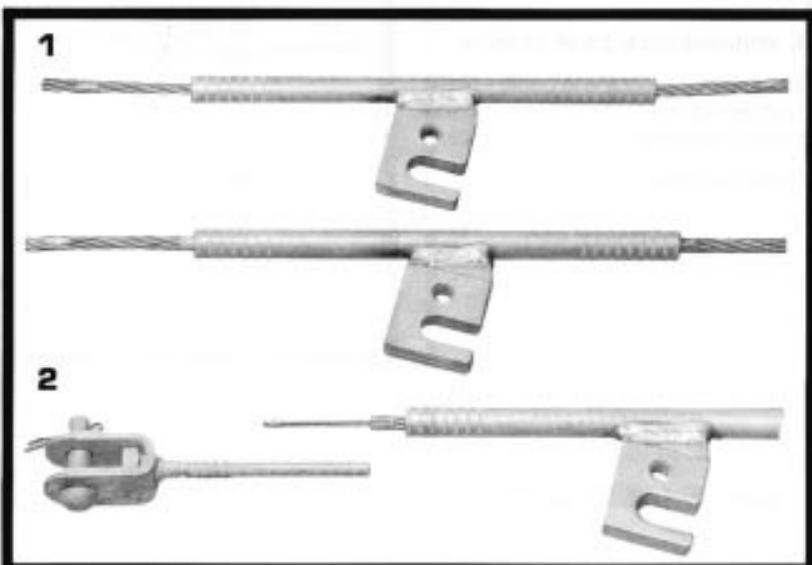
6. Ramener le manchon en le centrant par rapport aux deux repères, sertir le manchon alu en partant du début des repères vers l'extrémité.



manchons d'ancrage non traversants

1. Glisser le manchon alu sur l'extrémité du câble, frotter la couche extérieure.

2. Repérer sur le câble, en fonction de l'ancrage acier, la longueur de brins alu à dénuder, frotter et brosser l'ensemble, introduire l'extrémité du câble dans la partie acier jusqu'en butée.



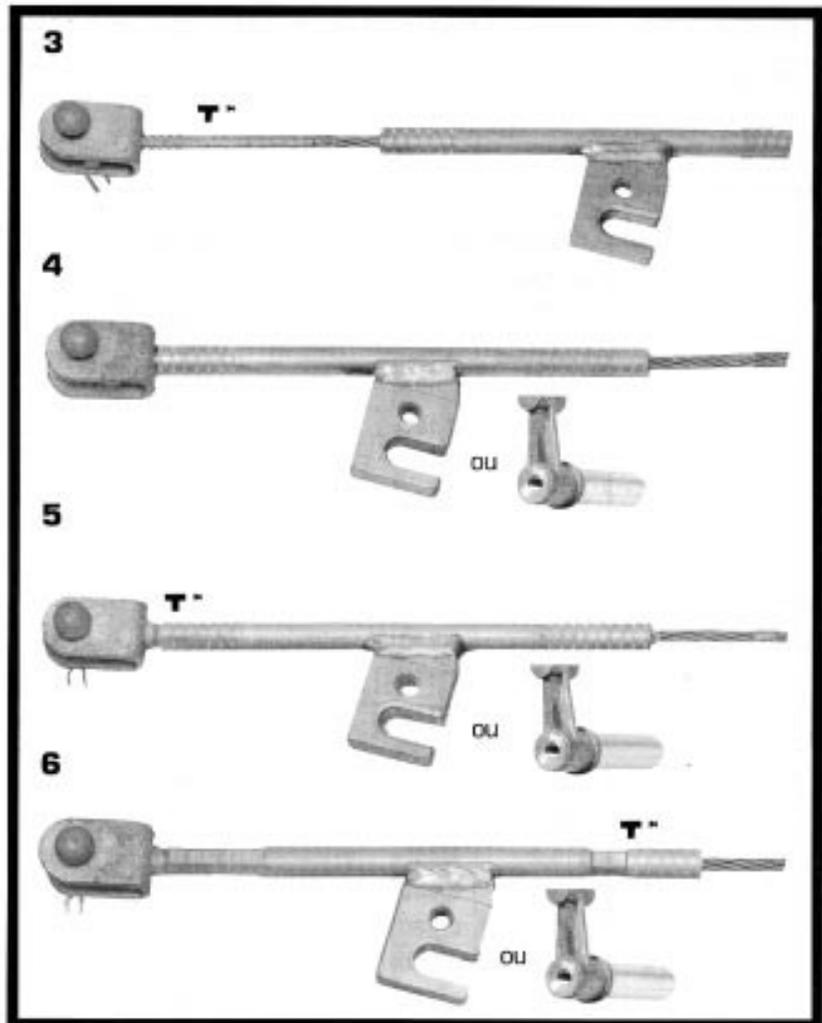
manchons d'ancrage non traversants (suite)

3. Sertir en partant du côté chape vers l'extrémité, enlever les éventuelles bavures dues au sertissage.

4. Ramener en butée le manchon alu sur la chape, orienter la plage ou la broche suivant le connecteur.

5. Sertir en commençant du côté de la chape, sens plage ou broche.

6. Terminer du côté plage ou broche vers l'extrémité du manchon.



manchons avec inserts

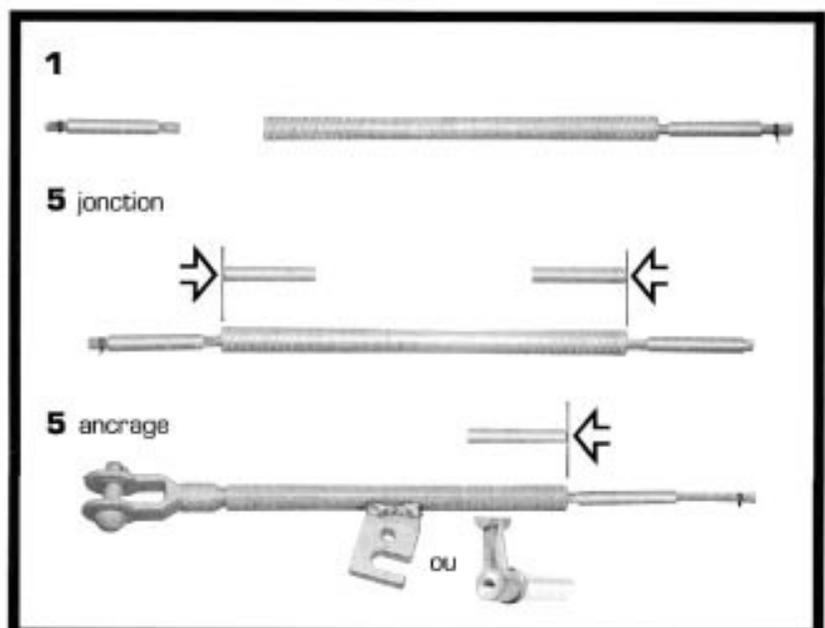
Certains manchons sont fournis avec inserts dont le rôle est de compenser la faible différence du diamètre extérieur du câble par rapport à celui de l'âme acier.

1. Glisser un insert et le manchon alu sur un câble (un deuxième insert sur l'autre câble pour jonction).

Procéder comme précédemment **2.3.4.**

5. Centrer le manchon alu par rapport au manchon acier, faire glisser les inserts (un seul pour manchon d'ancrage) jusqu'à les mettre en contact avec des extrémités du manchon alu.

6. Sertir comme précédemment **5.6.**



réseaux lignes nues HTA

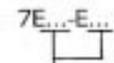
CONDUCTEURS EN ALU ou ALLIAGE D'ALU + ACIER				
sections mm ²	Alu		Acier	
	gorge	ext. raccord	gorge	ext. raccord
17,8-22	E 120	∅ 15,10	E 54	∅ 7,14
34,4	E 120	∅ 13,70	E 54	∅ 7,14
37,7	E 120	∅ 13,70		
37,7	E 140	∅ 17,30	E 72	∅ 8,70
43,1	E 140	∅ 16	E 54	∅ 7,14
54,6	E 140	∅ 16,20	E 72	∅ 9
58,9	E 173	∅ 21	E 100	∅ 12
59,7	E 140	∅ 16,20		
59,7	E 210	∅ 24	E 120	∅ 14,50
69,3	E 173	∅ 21	E 72	∅ 8,70
75,5	E 173	∅ 20,70		
75,5	E 230	∅ 27	E 120	∅ 14,50
80	E 173	∅ 21	E 100	∅ 12
88	E 173	∅ 21	E 72	∅ 8,70
116,2	E 210	∅ 24	E 120	∅ 14,50
147,1	E 230	∅ 27	E 120	∅ 14,50
181,6	E 260	∅ 30	E 135	∅ 16
228	E 280	∅ 33		
228	E 285	∅ 33	E 160	∅ 18,50

CONDUCTEURS EN ALLIAGE D'ALU		
sections	gorge	ext. raccord
22	E 100	∅ 11,20
34,4	E 120	∅ 13,70
43,1	E 140	∅ 16
54,6	E 140	∅ 16,20
75,5	E 173	∅ 20,70
93,3	E 173	∅ 20,30
117	E 210	∅ 24
148	E 230	∅ 27
181,6	E 250	∅ 30
228	E 280	∅ 33

CONDUCTEURS EN CUIVRE		
sections	gorge	ext. raccord
7,07	E 54	∅ 6,35
9,9-10,8-12,56	E 68	∅ 8,30
12,4-14,1	E 72	∅ 8,50
15,9-19,63		
17,8-22-27,6	E 83	∅ 10,10
28,25-29,3	E 100	∅ 12,50
38,2-38,46	E 100	∅ 12,70
48,3	E 120	∅ 14,30
59,7-74,9-93,3	E 173	∅ 20

Choix des outils et outillages

Sur chaque manchon et connecteur, la référence de gorge de l'outillage à utiliser et les emplacements des sertissages sont indiqués.

pompes SIMABLOC 8 ou SIMABLOC C12		pompes SIMAFLEX ou SOLHYFLEX ou groupes GEH ou GTH				
+ matrice 7E...-E...  références de gorges	+ matrice 12SE.../...	avec vérin V13U.. ou V20U		avec vérin V13U.. ou V20U ou V22U		
		+ matrice 13UE.../... en direct	+ matrice 13UE.../... avec sommier 2S1 ou 20UE... en direct	+ matrice 13UE.../... en direct	+ matrice 13UE.../... avec sommier 2S1 ou 20UE... en direct	+ matrice 22SE.../... avec sommier 22SUS