

I. INTRODUCTION

L'outil représenté sur la figure 1 est utilisé pour sertir :

- Les cosses et prolongateurs bout à bout PIDG* pour conducteur multi-brin en cuivre de jauge AWG 22 à 10.
- Les cosses et prolongateurs bout à bout PLASTI-GRIP* pour conducteur multi-brin en cuivre, de jauge AWG 22 à 10.

II. COUPE DU CONDUCTEUR

Introduire le conducteur dans le coupe-fils puis fermer les poignées énergiquement.

III. DENUDAGE DU CONDUCTEUR

Ouvrir partiellement les poignées et introduire le conducteur dans l'encoche correcte des lames de dénudage. L'extrémité du conducteur doit venir en contact avec la butée de dénudage. Voir figure 2.

Fermer complètement les poignées, tourner l'outil autour du conducteur et retirer celui-ci de l'outil.

NOTE : S'assurer que le conducteur n'a pas de brins coupés ou manquants.

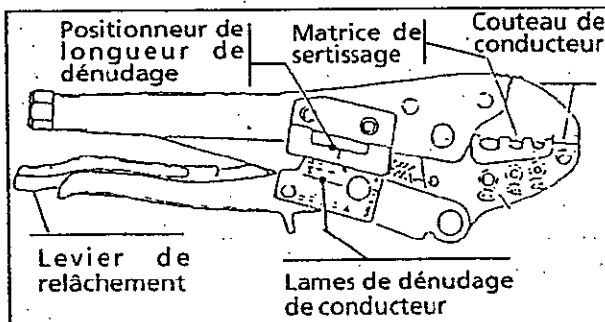


FIG.1

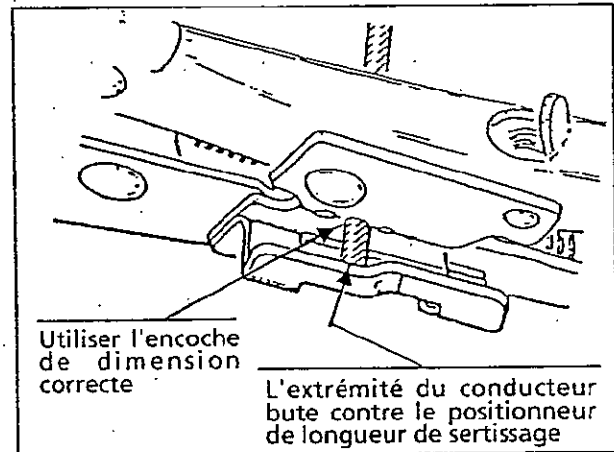


FIG.2

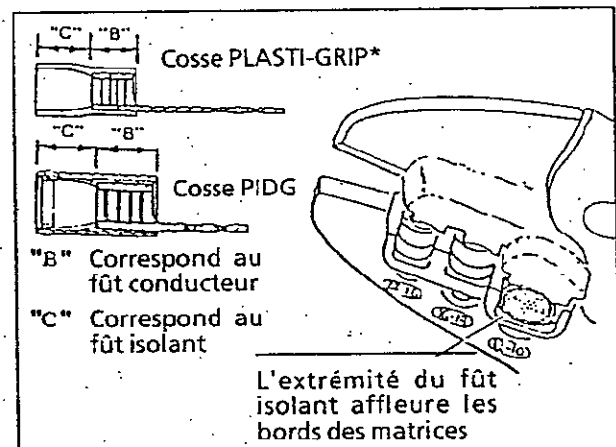


FIG.3

IV. CODE COULEUR

Sélectionner la cosse ou le prolongateur codé couleur correspondant à la jauge du conducteur utilisée.

- Rouge = jauge AWG 22-16 (0,25 - 1,5 mm²)
- Bleu = jauge AWG 16-14 (1,5 - 2,5 mm²)
- Jaune = jauge AWG 12-10 (4 - 6 mm²)

V. SERTISSAGE DE LA COSSE OU DU PROLONGATEUR

a) Introduire la cosse ou le prolongateur codé couleur dans les matrices de sertissage correspondant à la jauge du conducteur.

b) Positionner la cosse ou le prolongateur dans les matrices, voir Figure 3 ou 4.

c) Fermer partiellement les poignées pour maintenir fermement en place la cosse ou le prolongateur dans les matrices.

d) Introduire le conducteur dénudé dans la cosse jusqu'à ce que l'extrémité de celui-ci dépasse d'environ 1 mm l'extrémité du fût conducteur de cosse.

e) Introduire le conducteur dénudé dans le prolongateur, jusqu'à ce que l'extrémité de celui-ci vienne en butée contre la butée du conducteur de prolongateur.

NOTE : Ne pas utiliser de conducteur dont les brins manquent ou sont entaillés.

f) Fermer les poignées complètement, puis les ouvrir en appuyant sur le levier de déverrouillage.

g) Pour sertir l'autre partie du prolongateur, le retirer et repositionner la partie non sertie entre les matrices, voir Figure 4. Procéder de la même façon que pour sertir la première partie du prolongateur. Si celui-ci ne peut pas être tourné, tourner l'outil.

h) Se reporter à la Figure 5 pour les procédés de contrôle de sertissage de la cosse ou du prolongateur.

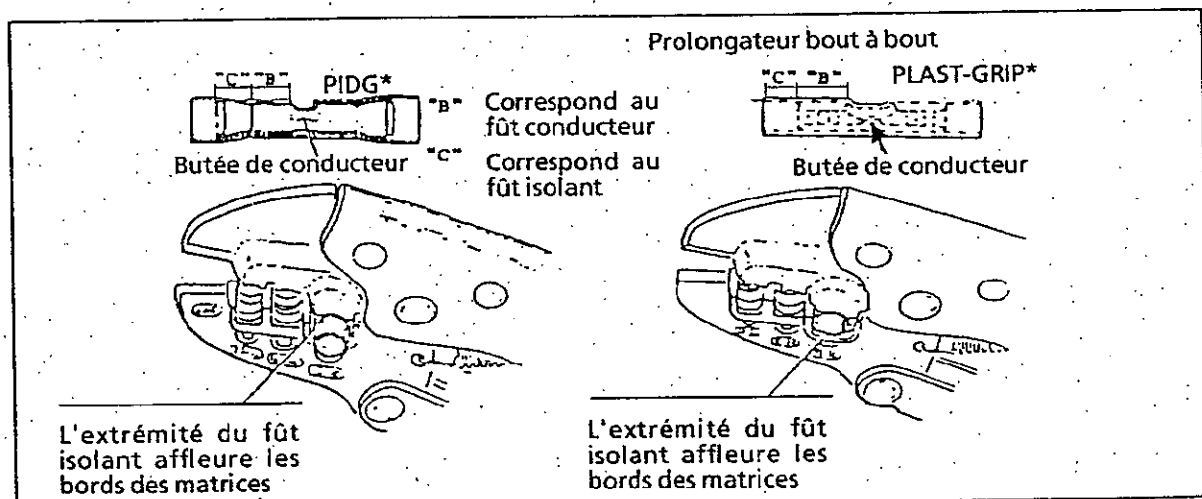


FIG 4

BON

MAUVAIS

1) Combinaison fermeture des matrices et code couleur isolant correcte.

2) La jauge de conducteur correspond à la gamme de jauges indiquée sous la plage de la cosse ou au centre du prolongateur PIDG*.

3) Sertissage centré sur le fût conducteur.

4) L'extrémité du conducteur dépasse légèrement l'extrémité du fût conducteur de cosse.

5) L'extrémité du conducteur bute contre la butée de conducteur de prolongateur.

6) L'isolant du conducteur ne doit pas entrer dans le fût conducteur.

7) Pas de brins entaillés ou manquants.

MAUVAIS

1) Combinaison de matrices et code couleur d'isolant mauvaise. Voir paragraphe 6, point (a).

2) La jauge de conducteur ne correspond pas à la gamme de jauges indiquée sur la plage de la cosse ou sur le prolongateur PIDG*.

3) Le sertissage n'est pas centré sur le fût conducteur. (L'extrémité de la cosse ou du prolongateur n'affleurerait pas le bord des matrices). Voir Figure 3 ou 4.

4) L'extrémité du conducteur ne dépasse pas l'extrémité du fût conducteur (contrôler la longueur de dénudage correcte).

5) L'extrémité du conducteur ne butte pas contre la butée de conducteur de prolongateur.

6) L'isolant du conducteur est entré dans le fût conducteur.

7) Brins du conducteur entaillés ou manquants.

8) Trop de bavure ou d'extrusion d'isolant (combinaison de zone de sertissage de cosse ou de prolongateur incorrecte, ou matrices endommagées).