

Matrices de cosses drapeaux		Tête porte-outil (Document)	Terminaux types	Plage de surface en millimètres circulaire mm ²	Section nominale du fil	
Mâchoire	Pénétrateur				mm ²	AWG
48 506	48 505	69 067 (408-2454)	322 727	6,637-10,539 [13 100-20 800]	7-8	8
48 508	48 507		321 576	10,539-16,771 [20 800-33 100]	13-15	6
48 509			321 060	16,771-26,653 [33 100-52 600]	21	4
48 510	48 511		321 064	26,653-42,411 [52 600-83 700]	34-35	2
48 652			321 066	42,411-60,551 [83 700-119 500]	59-60	1/0
48 805			321 584	60,551-72,259 [119 500-150 500]	67-70	2/0
48 806			---	72,259-96,274 [150 500-190 000]	80-95	3/0
48 807			321 259	96,274-117,049 [190 000-231 000]	100-125	4/0

Schéma 1

1. INTRODUCTION

Cette fiche d'instructions fournit des instructions sur les procédures d'application, de maintenance et d'inspection des matrices de sertissage des cosses drapeaux SOLISTRAND. Ces matrices sont utilisées pour sertir le produit sur un câble en cuivre massif ou toronné ; tailles 7 mm² - 125 mm² [8 – 4/0 AWG]. Les matrices sont utilisées dans la tête hydraulique PN 69067 (fiche d'instructions 408-2454). Reportez-vous au schéma 1 pour les cosses serties SOLISTRAND types, ainsi que l'outillage de la tête de sertissage hydraulique approprié.

Lisez ces instructions et toutes les références pertinentes avant d'insérer des matrices et de sertir des cosses.

Cette fiche d'instruction a été rééditée pour les raisons indiquées à la Section 7 - RÉCAPITULATIF DE LA RÉVISION.



REMARQUE

Les dimensions indiquées dans cette fiche d'instructions sont exprimées en millimètres [les pouces figurant entre crochets]. Les illustrations ne sont données qu'à titre indicatif et ne sont pas à l'échelle réelle.

2. DESCRIPTIF

Chaque matrice se compose d'une mâchoire et d'un pénétrateur, commandés séparément, qui sont retenus dans la tête de sertissage par des vis de réglage. La mâchoire est placée dans l'étrier de la tête de sertissage et le pénétrateur est placé dans le bélier de l'outil de sertissage, quelle que soit l'application.

3. INSTALLATION ET RETRAIT DE LA MATRICE

Reportez-vous au schéma 1 et déterminez la mâchoire de matrice et le pénétrateur corrects avec la taille de câble à utiliser dans l'outil de sertissage.



DANGER

Évitez les blessures physiques. Faites preuve d'une extrême prudence lorsque vous utilisez le groupe moteur. Évitez d'appuyer sur l'interrupteur à pédale ou la commande de la gâchette lors du montage ou du démontage des matrices.



MISE EN GARDE

NE mettez PAS les matrices sous pression sans avoir préalablement introduit la cosse et le câble corrects. Dans le cas contraire, les matrices de sertissage risquent d'être endommagées.

3.1. Installation des matrices

1. Retirez la goupille de verrouillage de la tête de sertissage et ouvrez l'étrier.
2. Poussez la mâchoire dans l'étrier jusqu'à ce qu'elle s'enclenche en position.
3. Actionnez le groupe moteur pour faire avancer le bélier jusqu'à la position approximative indiquée sur le schéma 1.
4. Poussez le pénétrateur dans le bélier jusqu'à ce qu'il s'enclenche en position.
5. Remplacez le bélier vers le bas.
6. Fermez l'étrier et insérez la goupille de verrouillage.

3.2. Retrait des matrices

1. Retirez la goupille de verrouillage et ouvrez l'étrier.
2. Insérez la lame du tournevis sous la mâchoire et faites levier pour l'extraire de l'étrier.
3. Levez complètement le bélier en position haute.
4. Insérez la lame du tournevis sous la mâchoire et faites levier pour sortir le pénétrateur du bélier.

4. PROCÉDURE DE DENUDAGE ET DE SERTISSAGE DES FILS

4.1. Dénudage des câbles

1. Procurez-vous le câble, la cosse et l'outil de sertissage adaptés à votre application (avec la matrice correctement installée).
2. Dénudez les câbles conformément aux dimensions indiquées au schéma 2.



MISE EN GARDE

N'entaillez et ne coupez PAS les brins de fils.



DANGER

ÉVITEZ LES BLESSURES PHYSIQUES. Faites preuve d'une extrême prudence lors de l'utilisation de la tête de sertissage et des cosses de maintien ou du câble à proximité de la zone de sertissage.

Section nominale du fil		Cosses drapeaux types	Longueur de dénudage mm [pouce]	
mm ²	AWG		Minimum	Maximum
7-8	8	322 727	9,53 [.375]	11,18 [.440]
13-15	6	321 576	12,7 [.500]	14,27 [.562]
21	4	321 060	13,82 [.544]	15,48 [.609]
34-35	2	321 064	17,06 [.672]	18,65 [.734]
59-60	1/0	321 066	22,23 [.875]	23,81 [.937]
67-70	2/0	321 584	23,81 [.937]	25,40 [1.000]
80-95	3/0	----	26,98 [1.062]	28,58 [1.125]
100-125	4/0	321 259	28,58 [1.125]	30,16 [1.187]

Schéma 2

4.2. Procédure de sertissage

1. Assurez-vous que la plage de sections ou la taille estampée sur la cosse de drapeau correspond à la taille du fil de sertissage utilisé dans l'application et à la taille ou à la plage du fil de sertissage estampée sur la mâchoire et le pénétrateur.
2. Centrez la zone de sertissage de la cosse drapeau dans la mâchoire de matrice. Lors du sertissage des cosses drapeaux à l'aide de la tête PN 69067, maintenez la languette des cosses drapeaux contre la mâchoire comme indiqué au schéma 3.

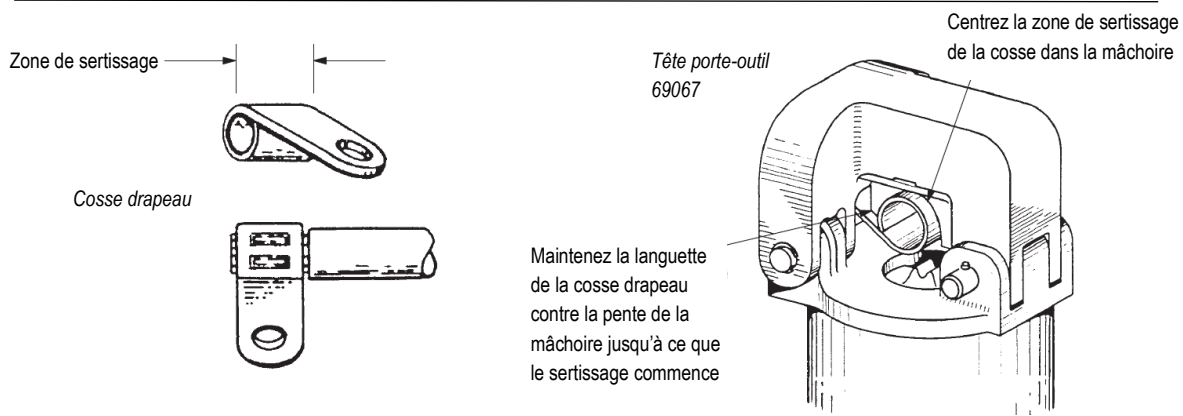


Schéma 3

3. Actionnez l'outil de sorte que le béliet avance et maintienne la cosse en place, mais NE déforme PAS la zone de sertissage.
4. Insérez le fil dénudé dans la cosse jusqu'à ce que l'extrémité du conducteur affleure ou dépasse légèrement l'extrémité de la zone de sertissage (voir schéma 3).
5. Voir paragraphe 5.1. *Contrôle du sertissage* pour la procédure de contrôle du sertissage des cosses.



REMARQUE

Si la cosse reste coincée dans la matrice après le sertissage, saisissez le câble à proximité et basculez-le pour le libérer.

5. INSPECTION et MAINTENANCE



DANGER

Coupez l'alimentation électrique avant de procéder à l'entretien, aux réglages, aux inspections et aux réparations.

Chaque matrice est inspectée avant d'être expédiée. TE Connectivity (TE) conseille d'inspecter la matrice de sertissage dès son arrivée sur le site d'utilisation afin de s'assurer qu'elle est conforme aux dimensions de la jauge fournies sur le schéma 6 et qu'elle n'a pas été endommagée pendant le transport.

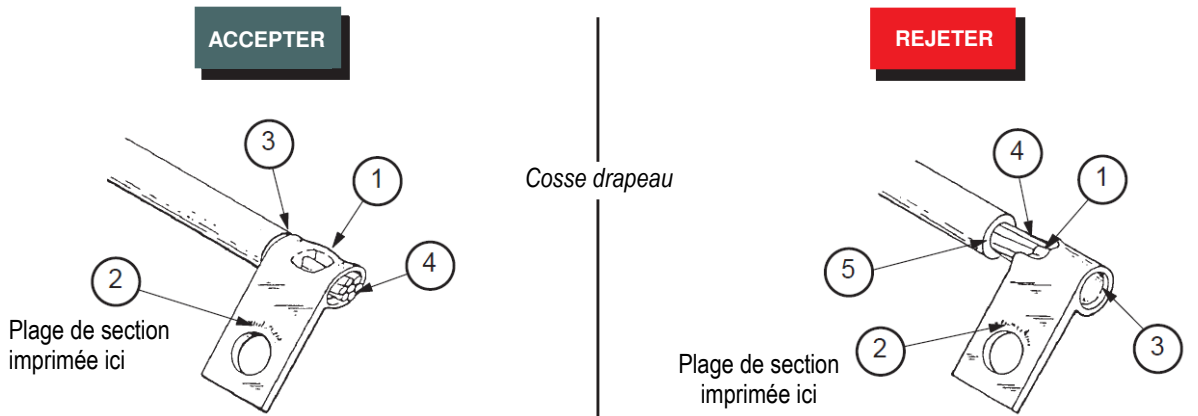
5.1. Contrôle du sertissage



REMARQUE

Le document d'accompagnement ci-joint est fourni **UNIQUEMENT** en tant qu'aide à l'opérateur local. Il n'est pas destiné à servir de contrôle qualité pour qualifier les sertissages réalisés sur les cosse drapeaux.

Inspectez les cosse serties en vérifiant les caractéristiques de sertissage décrites au schéma 4. **UTILISEZ UNIQUEMENT** des cosse qui répondent aux conditions de sertissage indiquées dans la colonne **ACCEPTER**. Pour éviter l'affichage des fonctions de sertissage indiquées dans la colonne **REJETER**, il convient de suivre scrupuleusement ces instructions et d'effectuer les procédures de maintenance et d'inspection décrites aux points 5.2. et 5.3.



1. Sertissages centrés. Les sertissages peuvent éventuellement être décentrés SANS toutefois sortir de la zone de sertissage.
2. La taille de câble utilisée correspond à la plage de sections ou à la taille estampée sur les cosse drapeaux ou matrices.
3. La gaine isolante ne pénètre pas dans la zone de sertissage.
4. Le câble affleure ou dépasse légèrement l'extrémité

1. Extrémité sertie de la cosse.
2. La taille de câble utilisée ne correspond pas à la taille de câble ou à la plage estampée sur la cosse drapeau.
3. Le câble n'est pas suffisamment enfoncé dans la cosse.
4. La gaine isolante pénètre dans la zone de sertissage de la cosse. **RECHERCHER UNE LONGUEUR DE DÉNUDAGE INCORRECTE.**

Schéma 4

5.2. Maintenance quotidienne

Il est recommandé que chaque opérateur des matrices de sertissage soit informé et responsable des étapes suivantes de la maintenance quotidienne :

1. Dépoussiérez, humidifiez et éliminez les autres impuretés des matrices de sertissage à l'aide d'un pinceau propre ou d'un chiffon propre, doux et non pelucheux. N'utilisez en **AUCUN CAS** d'objets risquant d'endommager les matrices de sertissage.
2. Si les matrices sont enduites d'huile ou de produit de conservation, essuyez-les, en particulier dans les zones de sertissage, avant de les utiliser.
3. Lorsque les matrices ne sont pas utilisées, assurez-vous que toutes les faces sont recouvertes d'une fine couche de protection SAE N° 20 huile moteur, accouplez-les et stockez-les dans un endroit propre et sec.

5.3. Inspection périodique

Les inspections régulières doivent être effectuées par le personnel chargé du contrôle de la qualité. Un registre des inspections programmées doit être conservé avec les matrices de sertissage ou mis à la disposition du personnel de surveillance responsable des matrices de sertissage. Bien que les recommandations exigent au moins une inspection mensuelle, la fréquence des inspections de sertissage doit être basée sur le nombre d'utilisations, les conditions de travail, la formation et l'habileté des opérateurs et les normes établies par l'entreprise. Ces inspections doivent être effectuées dans l'ordre suivant :

A. Examen visuel

1. Retirez toute trace de lubrification et de pellicule accumulée en immergeant les matrices de sertissage dans un dégraissant approprié qui n'affectera pas la peinture ou les matières plastiques.
2. Vérifiez l'usure de toutes les surfaces. Inspectez la zone de sertissage à la recherche de zones aplaties, écaillées, fissurées, usées ou rompues (voir schéma 5). **En cas de dégradation visible, la matrice de sertissage doit être changée.**

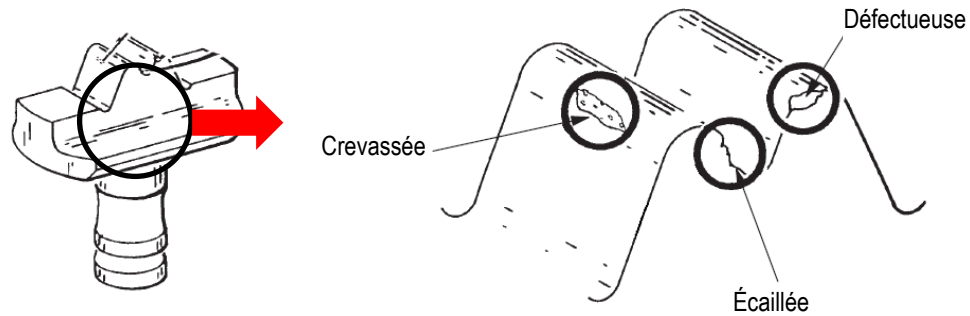


Schéma 5

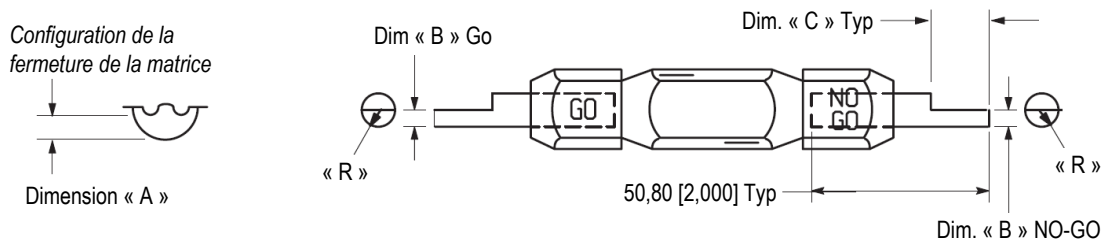
B. Jaugeage de la chambre de sertissage

Cette inspection nécessite l'utilisation d'un tampon conforme aux dimensions du schéma 6.



REMARQUE

TE Connectivity ne fabrique ni ne commercialise ces jauges.



Tête porte-outil (Document)	Réf. matrice	Dimension « A » de fermeture de la matrice		Dimension « B » de l'élément de jauge		Dimension « C »	Rayon « R »
		GO	NO GO	GO	NO-GO		
69 067 (408-2454)	48 506 48 505	2,54 [.1000]	2,692 [.1060]	2,54-2,55 [.1000-.1003]	2,689-2,692 [.1059-.1060]	12,70 [.500]	3,58 [.141]
	48 508 48 507	3,51 [.1380]	3,708 [.1460]	3,505-3,513 [.1380-.1383]	3,705-3,708 [.1459-.1460]	11,099 [.4370]	3,96 [.156]
	48 509 48 507	4,14 [.1630]	4,343 [.1710]	4,140-4,147 [.1630-.1633]	4,340-4,343 [.1709-.1710]		4,76 [.187]
	48 510 48 507	4,953 [.1950]	5,156 [.2030]	4,953-4,960 [.1950-.1953]	5,153-5,156 [.2029-.2030]	14,275 [.5620]	5,94 [.234]
	48 652 48 511	6,172 [.2430]	6,375 [.2510]	6,172-6,179 [.2430-.2433]	6,372-6,375 [.2509-.2510]		7,52 [.296]
	48 805 48 511	6,959 [.2740]	7,163 [.2820]	6,959-6,967 [.2740-.2743]	7,160-7,163 [.2819-.2820]	10,89 [.421]	8,33 [.328]
	48 806 48 511	7,823 [.3080]	8,026 [.3160]	7,823-7,830 [.3080-.3083]	8,023-8,026 [.3159-.3160]		9,53 [.375]
	48 807 48 511	8,788 [.3460]	8,991 [.3540]	8,788-8,796 [.3460-.3463]	8,989-8,991 [.3539-.3540]		

Figure 6

Procédez comme suit (voir schéma 7) :

1. Accouplez les matrices jusqu'à ce qu'il soit évident qu'elles ont atteint le fond. Maintenez les matrices dans cette position.



MISE EN GARDE

NE mettez JAMAIS les matrices sous pression.

2. Alignez l'élément GO avec la chambre de sertissage. Poussez l'élément droit dans la chambre de sertissage sans forcer. **L'élément GO doit passer complètement à travers la chambre de sertissage.**
3. Alignez l'élément NO-GO et essayez de l'insérer directement dans la même chambre de sertissage. **L'élément NO-GO peut être inséré partiellement, mais pas entièrement.** Si la chambre de sertissage est conforme au contrôle de la jauge, les dimensions des matrices sont considérées comme correctes. Si ce n'est pas le cas, elles doivent être remplacées. Pour plus d'informations concernant l'utilisation d'un tampon, reportez-vous à la fiche d'instructions [408-7424](#).

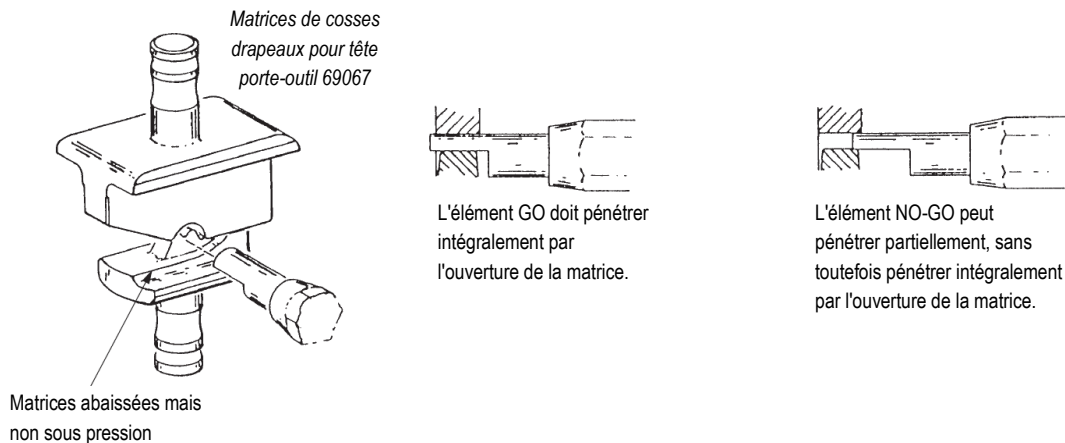


Schéma 7

6. PIÈCES DE RECHANGE

Commandez des matrices de rechange via votre représentant TE, appelez le 1-800-526-5142, envoyez votre bon de commande par télécopie au +1-717-986-7605 ou écrivez à l'adresse suivante :

SERVICE CLIENT (038-035)
 TE CONNECTIVITY CORPORATION
 PO BOX 3608
 HARRISBURG PA 17105-3608

Les matrices peuvent également être renvoyés pour évaluation et réparation. Pour le service de réparation des matrices, contactez un représentant TE Connectivity au 1-800-526-5136.

7. RÉSUMÉ DE LA RÉVISION

Cette révision met à jour le logo TE, le nom de l'entreprise et le format de l'entreprise.