AMP

NOTICE D'UTILISATION
PINCE PIDG 22-16 ET 16-14

Notice Technique
411-15064

Edit. 21/07/94

PINCE DE SERTISSAGE AMP.
REF.951014-1

I.INTRODUCTION

cette notice concerne l'utilisation de la pince AMP 950014-1 pour le sertissage des cosses pre/isolees,jauge 22/16 et 16/14

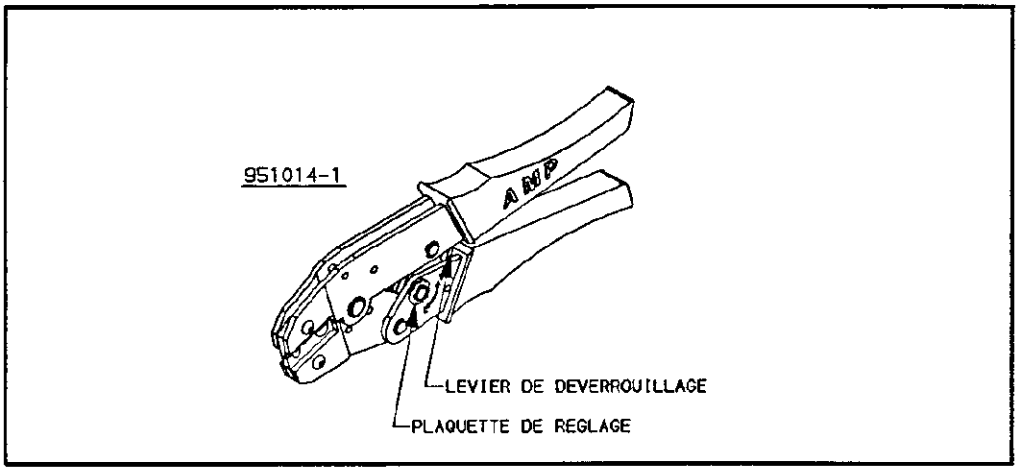

FIG.1

II. DESCRIPTION

-Ces pinces sont munies de deux empreintes de sertissage (reperees selon la section du fil) et d'une cremaillere de securite,assurant la fermeture complete des machoires.

III. CODE COULEUR

selectionner la cosse code couleur correspondant a la jauge du conducteur utilisee.
ROUGE = JAUGE AWG 22-16 (0,25 - 1,5mm2)
BLEU = JAUGE AWG 16-14 (1,5 - 2,5mm2)

AMP de France Société anonyme au capital de 31 000 000 F - RC PONTOISE B 628 200 22 - APE 2812 - Z.I. Rue Ampère, BP 39
95301 **CERGY-PONTOISE CEDEX** - Téléphone : (1) 34 20 88 88 - Fax : (1) 34 20 86 00 - Télex : 608205F
Ce document AMP est sujet à des modifications Pour obtenir la dernière revision, demander la documentation auprès de AMP de France Service Technique
* COPYRIGHT 1992, 1993 par AMP de France Tous droits internationaux réservés
*AMP Marque déposée et autre de AMP Incorporated

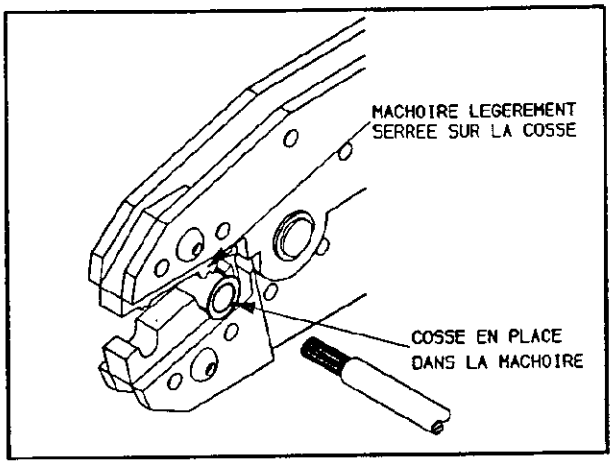

FIG.3

IV. SERTISSAGE

Placer la cosse dans l'empreinte correspondant a la section du fil.

-Serrer les poignees de la pince pour maintenir la cosse dans les machoires, sans la deformer. (voir fig.3)

-Introduire le fil denude dans le fut de la cosse. (Le fil doit etre visible dans la fenetre de la cosse.)
-Maintenir le fil et terminer le sertissage en serrant les poignees de la pince jusqu'au desengagement du cliquet de cremaillere.

V. REGLAGE DE FERMETURE DES POIGNEES

Pour assurer un sertissage correct, il convient que le cliquet de cremaillere soit libere apres fermeture complete de la machoire. Pour cela, il suffit de tourner la plaque de reglage apres avoir desserre la vis (fig.7).
En tournant dans le sens horaire, on augmente la force de pression.

VI. MAINTENANCE

Pour s'assurer d'un bon fonctionnement de l'outil, il convient d'effectuer regulierement les operations suivantes:

Huiler les axes et parties mobiles.

Nettoyer les matrices avec un chiffon propre.

S'assurer que tous les axes et vis de mantien sont en etat et correctement serres.

Lorsque l'outil est au repos, hors de la valise, fermer la pince pour eviter la deterioration des matrices par contact avec des pieces metalliques.

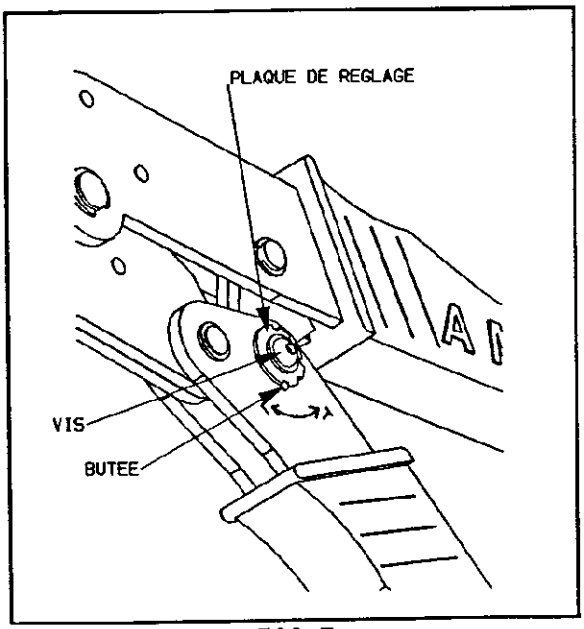

FIG.7