

A. avec pinces mécaniques ou pompes hydrauliques reprenant les outillages de ces pinces

les outillages de ces pinces possèdent très souvent 2 empreintes (ou gorges) différentes. Choisir la matrice en fonction de la section à sertir et de la pince utilisée (voir tableau page 3). Monter les 1/2 matrices dans les chapes en orientant la gorge à utiliser du bon côté.

B. avec pompe hydraulique

choisir l'ensemble vérin-chape en fonction de la section à sertir, puis le monter sur une source hydraulique. Choisir les outillages appropriés (voir tableau page 3). Faire avancer 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. mise en place du sommier

sommier 251 uniquement utilisé avec un vérin V20U.

D. mise en place du connecteur avant sertissage

choisir la nature suivant le connecteur et la section à sertir. Après avoir mis le ou les câbles dans le connecteur, positionner celui-ci dans la matrice suivant méthode de sertissage ci-après.

MÉTHODE DE SERTISSAGE

E. cosse tubulaire en cuivre étamé XCT, XCT..C et XCT..EQ

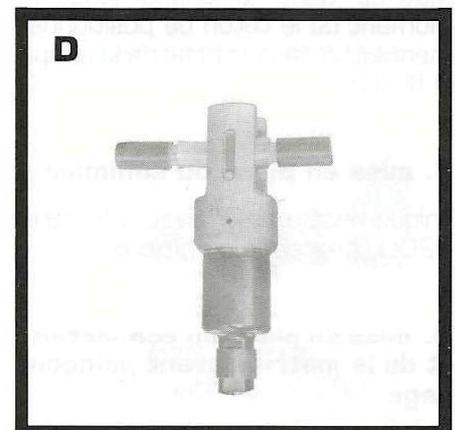
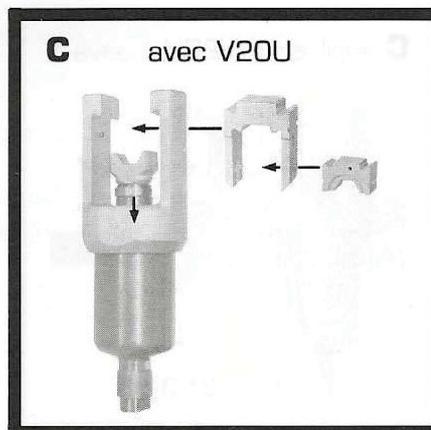
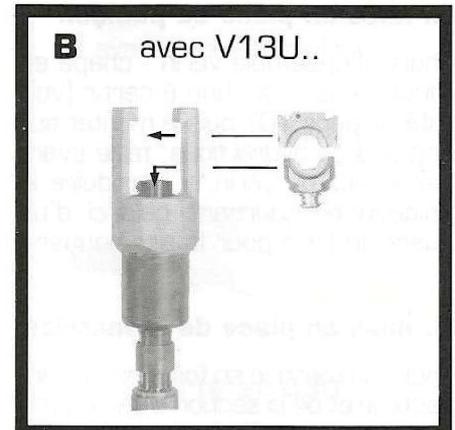
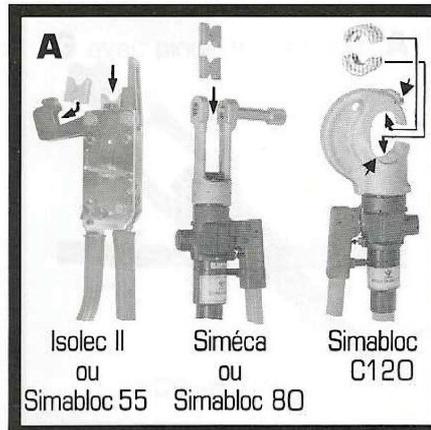
Avec une pince mécanique, on effectue toujours le premier rétreint côté plage de la cosse.

E1. Avec une pompe hydraulique, positionner la matrice au centre de la cosse.

F. manchon de jonction cuivre XG7T

Avec une pince mécanique, on effectue le premier rétreint côté centre du manchon.

F1. Avec une pompe hydraulique, positionner la matrice au centre de chaque côté du manchon.

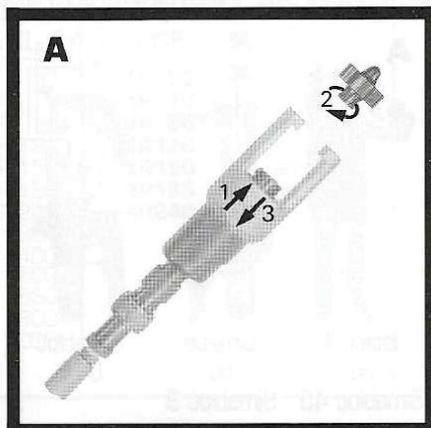


Ces outillages ne sont plus fabriqués, ni commercialisés, ils peuvent, cependant, être toujours utilisés.
 !\ Bien faire attention à ne pas les confondre avec les poinçons/matrices destinés aux cosses à fût en aluminium !\

POINÇONNAGE SUR XCT - XCT..EQ XG7T

A. mise en place du poinçon

choisir l'ensemble vérin - chape en fonction de la section à sertir [voir tableau page 3], puis le monter sur une source hydraulique, faire avancer le nez du vérin, y introduire le poinçon en tournant celui-ci d'un quart de tour pour le positionner.



B. mise en place de la matrice

choisir la matrice en fonction du connecteur et de la section à sertir [voir tableau page 3], faire coulisser la matrice dans la chape jusqu'au moment où le téton de positionnement situé dans le bras de la chape la bloque.



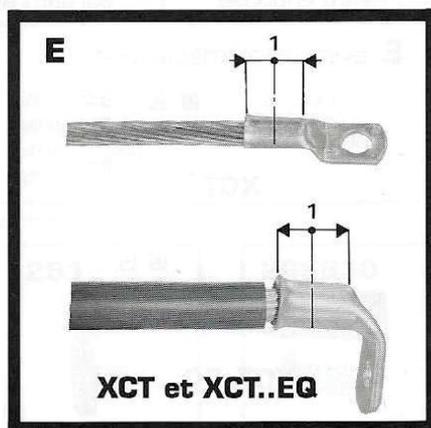
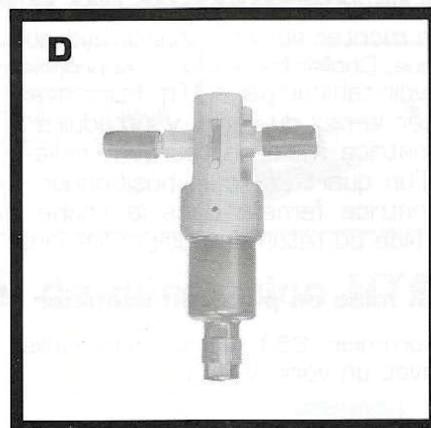
C. mise en place du sommier

uniquement utilisé avec un vérin V20U, procéder comme B.



D. mise en place du connecteur et de la matrice avant poinçonnage

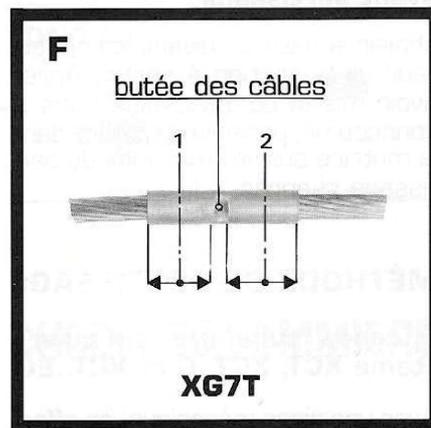
après avoir mis le ou les câbles dans le connecteur, positionner celui-ci dans la matrice suivant méthode de sertissage ci-après.



MÉTHODE DE SERTISSAGE

E. Cosse tubulaire en cuivre étamé XCT et XCT... EQ

on effectue un seul poinçonnage, en prenant soin de centrer celui-ci sur le fût du connecteur.



F. manchon de jonction cuivre XG7T

on effectue un seul poinçonnage de part et d'autre de la butée des câbles [crevé au centre] en prenant soin de centrer celui-ci.

A. Pincés mécaniques

Sections mm ²	HN1	nb. pas-sés	UNILEC	nb. pas-sés	ISOLEC 2 ou SIMABLOC 55	nb. pas-sés	SIMECA ou SIMABLOC80	nb. pas-sés	ISOLEC 3	nb. pas-sés	SIMABLOC C120	nb. pas-sés
1,5 - 2,5 - 4	oui	1	gorge		4E 120- 4Cu	1 [1]	—		—		—	
6	oui	1	6R+S	1	4E 35- 6Cu	1 [1]	—		—		12 SE 6Cu	1 [2]
10	oui	1	10R+S	1	4E 50-10Cu	1 [1]	—		—		12 SE 10Cu	1 [1]
16	—		16R+S-25S	1	4E 70-16Cu	1 [1]	7E 25-16Cu	1 [1]	—		12 SE 16Cu	1 [1]
25	—		25H-35S	1	4E 95-25Cu	1 [1]	7E 25-16Cu	1 [1]	—		12 SE 25Cu	1 [1]
35	—		35R-50R+S	1	4E 35- 6Cu	2 [1]	7E 95-35Cu	2 [1]	11E 95-35Cu	1 [2]	12 SE 35Cu	1 [2]
50	—		35R-50R+S	1	4E 50-10Cu	2 [1]	7E 150-50Cu	2 [1]	11E 150-50Cu	1 [2]	12 SE 50Cu	1 [2]
70	—		60R-70R	1	4E 70-16Cu	2 [1]	7E 120-70Cu	2 [1]	11E 120-70Cu	1 [2]	12 SE 70Cu	1 [2]
95	—		—		4E 95-25Cu	2 [1]	7E 95-35Cu	2 [1]	11E 95-35Cu	1 [2]	12 SE 95Cu	1 [2]
120	—		—		4E 120- 4Cu	2 [1]	7E 120-70Cu	2 [1]	11E 120-70Cu	1 [2]	12 SE 120Cu	1 [2]
150	—		—		5E 150Cu	1 [1]	7E 150-50Cu	2 [1]	11E 150-50Cu	1 [2]	12 SE 150Cu	1 [2]
185	—		—		—		7E 185Cu	2 [1]	11E 185Cu	2 [1]	12 SE 185Cu	1 [2]
240	—		—		—		7E 240Cu	2 [1]	11E 240Cu	2 [1]	12 SE 240Cu	1 [2]
300	—		—		—		—		11E 300Cu	3 [1]	12 SE 300Cu	2 [2]

— : gorge à utiliser

[] nombre d'empreintes de l'outillage

B. Pompes hydrauliques

Sections mm ²	pompe SOLHYFLEX ou groupe GEH ou groupe GTH avec										
	pompe SIMAFLEX avec vérin V13U.. ou vérin V20U + sommier 2S1				vérin V13U.. ou V20U + sommier 2S1				ou V40U		
	poinçonnage	rétreint	nombre d'empr.	nombre de passes	poinçonnage	rétreint	nombre d'empr.	nombre de passes	rétreint	nombre d'empr.	nombre de passes
	poinçon + matrice	matrice			poinçon + matrice	matrice			matrice		
16	17P16+17M16	—			17P16+17M16	—			—		
25	17P50+17M25	—			17P50+17M25	—			—		
35	17P50+17M35	13UE35Cu	[2]	1	17P50+17M35	13UE35Cu	[2]	1	—		
50	17P50+17M50	13UE50Cu	[2]	1	17P50+17M50	13UE50Cu	[2]	1	—		
70	17PC120+17M70	13UE70Cu	[2]	1	17PC120+17M70	13UE70Cu	[2]	1	—		
95	17PC120+17M95	13UE95Cu	[2]	1	17PC120+17M95	13UE95Cu	[2]	1	—		
120	17PC120+17M120	13UE120Cu	[2]	1	17PC120+17M120	13UE120Cu	[2]	1	—		
150	17PC240+17M150	13UE150Cu	[2]	1	17PC240+17M150	13UE150Cu	[2]	1	—		
185	17PC240+17M185	13UE185Cu	[2]	1	17PC240+17M185	13UE185Cu	[2]	1	—		
240	17PC240+17M240	13UE240Cu	[2]	1	17PC240+17M240	13UE240Cu	[2]	1	—		
300	—	13 ou 20UE300Cu	[2] [3]	2-1	—	13 ou 20UE300Cu	[2] [3]	2-1	—		
400	—	20UE400Cu	[3]	1	—	20UE400Cu	[3]	1	—		
500	—	20UE500Cu	[2]	3	—	20UE500Cu	[2]	3	40UE500Cu	[3]	2
630	—	20UE630Cu	[2]	3	—	20UE630Cu	[2]	3	40UE630Cu	[3]	2
1000	—	—			—	—			40UE1000Cu	[3]	3