

DIFFERENTES VERSIONS DE TETE DE SERTISSAGE :
HYDRAULIC RAM VERSIONS :

V40U + A

Reference 1429049-2 – code: 026099

V40U + CM

Reference 1429049-1 – code: 026098

**CERTIFICAT DE CONFORMITE CE
CE CERTIFICATE OF CONFORMITY**

Equipement de travail neuf / New equipment
Ref GQ95090.1

Nous soussignés, Société Tyco Electronics SIMEL, route de Saulon 21220 GEVREY-CHAMBERTIN (France), fabricant, certifions que le matériel désigné ci-dessous a été réalisé conformément aux dispositions réglementaires applicables :

We the undersigned, Société Tyco Electronics SIMEL, manufacturing company based route de Saulon 21220 GEVREY-CHAMBERTIN (France), do hereby certify that the equipment referred to below has been manufactured in accordance with the applicable recommendations of :

directive européenne 98/37/CE du 22 juin 1998 (annexe1)
article R233-84 du code du travail 1993 (sécurité des machines)
norme C33090-4

GEVREY CHAMBERTIN, Le 14/05/2001
Nom du signataire / name of signatory

Davide ELISEI



Fonction / Position : Directeur Qualité / Quality Director

DESIGNATION: V40U+A
IDENTIFICATION: 0215909920001

Notre Service après vente est le seul capable d'intervenir et d'établir un devis estimatif sur votre **V40U**

Our after sale Service is the only service entitled to intervene and to draw up an estimate about your **V40U**

SOMMAIRE**Page****INDEX**

1- Applications	3	1- Applications
2- Instructions d' utilisation	4	2- Operating instructions
3- Instructions de maintenance	5	3- Maintenance instructions
4- Procédure de contrôle	5	4- Test procedure
5- Gamme de contrôle	6	5- Inspection sheet
6- Garantie	6	6- Warranty
7- Service après vente	7	7- After sales service
8- Plan d'ensemble		Assembly drawing
Liste pièces détachées	8/9	Part list

1. APPLICATIONS

Le V40U permet :

-les travaux de mise au rond, de sertissage et de poinçonnage profond étagé sur connecteurs jusqu'à 1600mm² définis suivant norme C33090-1 et avec les outillages suivant C33090-4 .

-les travaux de sertissage hexagonal et de poinçonnage sur connecteurs cuivre définis par la norme NFC20-130

En règle générale, les travaux de connections sur câbles aluminium jusqu'à 1600 m² et sur câbles cuivre jusqu'à 1000 mm² avec les outillages existant dans la gamme SIMEL

CES LIMITES SONT IMPOSEES PAR LA FORCE MAXI DISPONIBLE ET LE PASSAGE DANS LA CHAPE.



1. APPLICATIONS

V40U is designed for :

-Rounding, crimping and punching operation with tools define by C33090-4 standard on connector for aluminum cables up to 1600mm² define in C33090-1

-Hexagonal crimping and punching on copper connectors define by NFC20-130 standard on copper cable up to 1000 mm².

-It can also do standard connecting applications on aluminum cable up to 1600 mm² and on copper cable up to 1000 mm² with SIMEL specific tools.

THIS LIMITS DEPEND BY AVAILABLE MAXI FORCE AND DISTANCE IN THE FORK.

A. DIMENSIONS

Longueur	450 mm
Largeur	125 mm
Epaisseur	125 mm
Poids	27 kg

A. DIMENSIONS

Length
Width
Thick
Weight

B. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Tête de sertissage à vérin simple effet alimenté sous 750 bars maxi

* **Source hydraulique compatible :**
Pression maxi = 750 bars
Débit max ≤ 1,5 l/min
Volume utile > 0,4 l



B. TECHNICAL CHARACTERISTICS

Hydraulic ram feed by maxi pression = 750 bars maxi

* **Compatible hydraulic source :**
Maxi pressure = 750 bars
Maxi oil flow ≤ 1,5 l/min
Useful capacity > 0,4 l

2. INSTRUCTIONS D'UTILISATION

Le V40U doit impérativement être utilisé avec une source hydraulique compatible de débit inférieur à 1,5 litre par minute.

L'utilisation du V40U pour toute autre application que celles définies au §1, pour un usage intensif ou à poste fixe dans une partie d'installation, n'est pas prévue.



2. OPERATING INSTRUCTIONS

V40U must be used with specific hydraulic unit (see § 1-B) with a maxi oil flow = 1,5 liter per minute

The V40U is only fit for applications define in §1.

The V40U is not fit for : intensive use, not use in quantity production or as part of production unit setting up.



MISE EN PLACE DES OUTILLAGES

- Sortir totalement le piston jusqu'en butée mécanique.

Mise en place des parties mobiles d'outillage dans le nez de piston :

- **Pour les matrices 13UE, les poinçons 18PE et 17P** introduire la partie mobile dans le nez de piston avec l'échancrure en regard de l'index du piston, et tourner d'un quart de tour pour le positionner.
- **Pour toutes les autre parties mobiles d'outillages**, tirer l'index sur le coté du piston, positionner si besoin la goupille de la matrice mobile dans la gorge du bras de chape ou du réducteur utilisé et placer la tête dans le nez de piston. Relâcher l'index
- Faire revenir le piston

Mise en place de la partie fixe de l'outillage et des réducteurs:

- Le diablo est enlevé.
- Introduire latéralement la partie fixe dans la chape, au niveau des portées inclinées, et tourner la pour a mettre dans le plan de la chape. Remettre le diablo en place. Il doit descendre au fond de son logement dans la chape. Il assure l'alignement et le maintien de la partie fixe en place, veiller à l'indexage par la bille.

Utilisation :

- Actionner la source hydraulique jusqu'à obtenir le contact de la partie mobile et de la partie fixe d'outillage. Il n'est pas nécessaire d'aller au déclenchement de la source hydraulique

Les 2 parties de la matrice doivent toujours être en contact en fin d'opération.

Pour le retrait des outillages :
Procéder à l'inverse des indications ci-dessus.

3.INSTRUCTIONS DE MAINTENANCE

Rangement de l'outil :

- Il est conseillé de le tenir à l'écart de toutes poussières ou milieux agressifs, afin d'éviter les problèmes de fonctionnement.
- Bien que de construction robuste, l'outil doit être manipulé avec précaution.
- Après chaque utilisation, essuyer soigneusement l'outil
- En cas de stockage prolongé, passer sur les parties métalliques de l'outil un chiffon gras

INSTALLING TOOLS

- Fully extend the piston .
- **Installing of moving tool part in the jack nose:**
 - **For 13UE dies and 18PE or 17P punch**, put the cylindrical indentation punch in face of the jack index, and rotate a quarter to put it in a good position and secure it.
 - **For all other movable dies**, pull completely by lateral action the jack index locate on its side, if necessary position the movable part by the pin in the groove in the fork arm, insert the part in the jack nose and release the index.
- Release the piston back

Installing the fixed tool part :

- The fork pin is undo.
- Put laterally the fixed part between the fork arms, and turn it a quarter. The fixed part is line up with the fork.
- Put in place the diablo to adjust the position
- The fork pin must be completely engage.

Using:

- Work the hydraulic unit until the two part of die are in contact. Then release the jack.
- It is not necessary to reach the maxi pressure each time.

Always check that the two part of the dies are in contact at the end of the crimp

To remove the tools :

Reverse the sequence of operations

3.MAINTENANCE INSTRUCTIONS

Tool storage :

- It is recommended to keep the tool away from dust or aggressive media to avoid malfunctions.
- Although it is rugged, the tool must be handled with care. After each use, wipe it
- For prolonged storage, wipe the metal parts of the tool with a greasy cloth.

4. PROCEDURE DE CONTRÔLE

A. CONTROLE VISUEL D'ASPECT

- Absence de fuite d'huile
- Aspect général : absence de traces de chocs, de rouille.

B. CONTROLE DE FONCTIONNEMENT ET DE LA PURGE

Faire avancer le piston jusqu'au déclenchement de la source hydraulique, puis faire revenir totalement. Il doit avancer sans saccades et revenir complètement.

Dans le cas contraire, il faut :
faire une purge (nous consulter)

C. PERIODICITE DES CONTROLES

- § A : - avant chaque utilisation
§ B : - toutes les 300 opérations ou tous les mois

4. TEST PROCEDURE

A. VISUAL INSPECTION

- No leak oil
- General condition : no rust, no oil leakage.

B. OPERATING CHECK

The jack piston must move forward when action and returned smoothly into position without jerk. In case of jerk, you must drain the V40U and the hydraulic unit. Consult us

C. TEST SCHEDULE

- To be performed :
§ A : - before each use
§ B : - every 300 operations or every month

5. GAMME DE CONTRÔLE

Numero de série :
Date de réception :

5. INSPECTION SHEET

Serial number :
Reception date :

Contrôle à effectuer	Valeur de référence	Date des contrôles/ Inspection date						Reference value	Inspection to be performed
		Résultats / results							
§ A- contrôle visuel d'aspect	bon							pass	§ A- Visual inspection
	mauvais							fail	
§ B- Contrôle de fonctionnement et de la purge	bon							pass	§ B- Operating check
	mauvais							fail	

6. GARANTIE

Ce matériel a été fabriqué et contrôlé pour vous donner entière satisfaction.

Il bénéficie d'une garantie pièces et main-d'œuvre à compter de la date d'expédition de nos ateliers.

Les durées de garantie générale sont les suivantes :

- outils de sertissage (presses hydrauliques) : un an ;
- outillages (matrices, mise au rond) : un an

Sont exclus de cette garantie :

- les produits réparés par des tiers non homologués par TYCO-SIMEL ;
- les incidents dus à des chocs anormaux (chute de matériels, etc.)

6. WARRANTY

This equipment has been manufactured and inspected to perform to your full satisfaction. TYCO –SIMEL warrants this equipment to be free from defects in materials and workmanship from the date of shipment.

The general warranty periods are the following :

- crimping tools (hydraulic presses) : one year ;
- dies, etc. : one year.

This warranty excludes the following :

- products which have been repaired by third parties not approved by TYCO-SIMEL ;
- problems due to misuse or improper maintenance ;
- damage due to mechanical abuse (dropping, etc.)

7. SERVICE APRES VENTE

RETOUR DES OUTILS ET OUTILLAGES EN USINE

En cas d'incidents survenus aux matériels, et pour réduire au maximum leurs immobilisations, nous vous demandons de bien vouloir :

1- Adresser en port payé vos outils et outillages à :

Societe TYCO-SIMEL
Service Après Vente
Route de Saulon – 21220 GEVREY-CHAMBERTIN

2- Quelques conseils pratiques :

Préciser :

- le motif du retour ,
 - la nature apparente de l'incident constaté ,
 - joindre la commande ou demander l'envoi d'un devis par courrier, téléphone ou télécopie,
 - le nom de la personne de votre société à qui nous devons adresser ce devis ou contacter en cas de besoin,
 - l'adresse de réception et de facturation,
- La réexpédition de votre matériel réparé sera effectuée au plus vite.

Eviter :

- de retourner les outillages (matrices et poinçons) lorsqu'il s'agit uniquement d'un problème de presses,
- de dissocier les ensembles hydrauliques (un défaut attribué à la pompe peut provenir d'un dérèglement au niveau de la tête de sertissage). Retournez-nous donc l'ensemble complet

3- Devis :

Dans le cas où une réparation doit faire l'objet d'un devis, la rapidité de votre réponse à ce devis conditionne le délai de retour de votre outil.

NOTA: Tout devis refusé entraînera une facturation d'un forfait pour frais d'expertise.

IMPORTANT:

- Pour vos commandes de pièces détachées :
- Relever le PN ou le code de la pièce sur le plan (*page 8/9*)
 - Indiquer le numéro de série de l'outil

7. AFTER SALES

RETURNED TOOLS

In case of problems with the equipment, to minimize down time, please :

1- Send your tools carriage paid to :

Societe TYCO-SIMEL
Service Après Vente
Route de Saulon – 21220 GEVREY-CHAMBERTIN

2- Some practical advice :

Specify :

- the reason for return ;
- the apparent nature of the problem ;
- enclose the order or ask for an estimate (by mail, phone or telex) ;
- the name of the person to be contacted if necessary or to which this estimate must be sent ;
- the address to which the equipment must be sent and invoiced.

Your equipment will be sent back to you as quickly as possible.

Do not :

- return the dies and punches when the problem is only with the tool,
- split up hydraulic assemblies (a fault attributed to the pump may be due to a wrong adjustment upset crimping head)
Therefore return the complete assembly.

3- Estimate :

If an estimate is required for a repair, the quicker you will respond to this estimate , the quicker you will get your tool back.

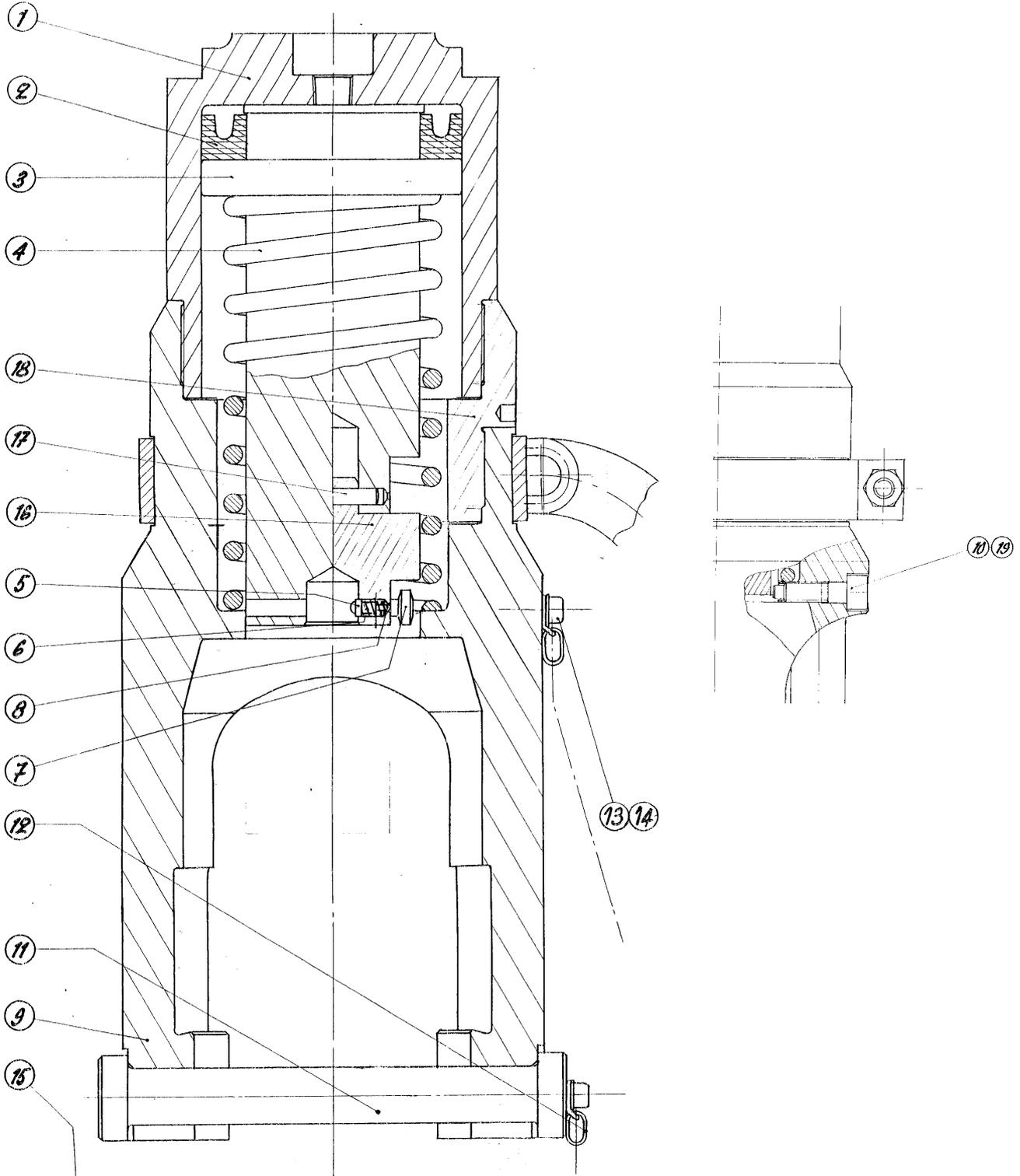
NOTA: A fixed assessment fee will be charged if the estimate is not accepted.

IMPORTANT:

- For your spare part order:
- Get the PN (part number) on the drawing (*page 8/9*)
 - Please give us the tool serial number.

8. Plan ensemble

8. Assembly drawing



9. Pièces détachées**9. Assembly drawing**

PN	CODE	DESIGNATION / DESIGNATION	QTY	REP
	127790	CYLINDRE / CYLINDER	1	R01
1273485-1	610340	JOINT SIMRIT M 60 23 / RUBBER SAELE	1	R02
1510335-1	127780	PISTON / JACK	1	R03
	610330	RESSORT RAPPEL / SPRING	1	R04
717775-1	609560	TETON FIX-OUTIL / TOOL INDEX	1	R05
	610320	RESSORT VERROU / INDEX SPRING	1	R06
	127800	BOUTON /	1	R07
1273641-1	947520	GOUPILLE ELASTIQUE / PIN	1	R08
1429511-1	140090	CHAPE 40 T / FORK 40 T	1	R09
	128050	VIS CHC M10X35 / SCREW M10X35	1	R10
1429428-1	128040	DIABOLO CHAPE U40	1	R11
717896-1	935970	VIS CHC M 6X16 / SCREW M 6X16	2	R12
1273484-1	564070	CHAINE MAILLE SOUDEE 4X13 / CHAIN		R13
739197-1	415930	RONDELLE DIA 6 / SLEEVE	2	R14