

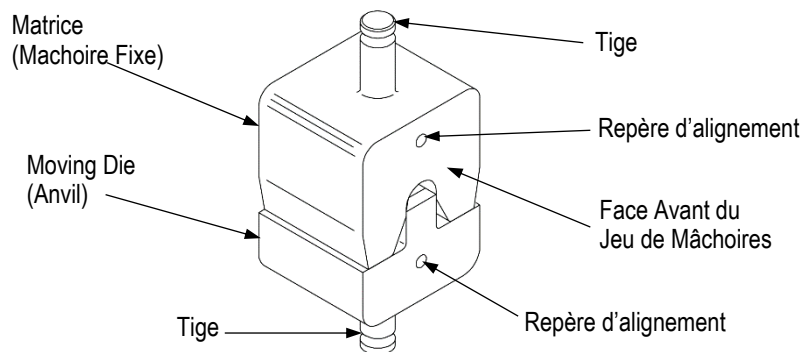


Figure 1

JEU DE MACHOIRES	TÊTE DE SERTISSAGE HYDRAULIQUE	NOTICE TECHNIQUE
68006 68007 68008● 68008-1 68009 68010 68010-1■ 68010-2 314964-1	69066-0 58422-1 1752787-1 1752877-1	408-2453 408-9535 408-8914 408-8956
59877-1 68011-1 314948-1 1976441-1 1976442-1 1976443-1 2217781-1 2217855-1 2280034-1 2280035-1 2844065-1 2844065-2	58422-1 1752787-1	408-9535 408-8914

●remplacé par 68008-1, ■remplacé par 68010.

Table 1

1. INTRODUCTION

Les Jeux de mâchoires de sertissage s'utilisent avec les têtes de sertissage hydraulique mentionnées en Table 1 et sont utilisés pour le sertissage de cosses et de prolongateurs de type COPALUM étanches. Lire attentivement cette notice technique avant l'utilisation de ces jeux de mâchoires.

Les raisons de la mise à jour de cette notice technique sont données dans la section 8 "récapitulatif des révisions".



NOTE

Les dimensions sont données en millimètres (suivi de leur équivalent en pouce). Les figures et illustrations ne sont fournies que pour l'identification des pièces et ne sont pas à l'échelle.

2. DESCRIPTION

Chaque jeu de mâchoires est composé de mâchoires fixes (matrices) et de mâchoires mobiles (enclume). Chaque mâchoire possède un point d'alignement an face avant. Voir Figure 1

3. INSTALLATION DES MACHOIRES

Pour plus d'informations concernant l'installation et performances générales des têtes de sertissage hydraulique reportez-vous à la notice technique fournie avec la tête de sertissage.



DANGER

Pour éviter de se blesser, COUPER l'alimentation électrique et/ou pneumatique de l'unité de puissance avant l'installation de la tête ou des mâchoires.

Pour s'assurer d'un bon accouplement des mâchoires lors de l'installation s'assurer que:

- les tiges des mâchoires sont orientées du même côté de la tête, et que les points d'alignement soient face à l'opérateur.
- l'enclume est mobile et la matrice fixe.



CAUTION

NE PAS mélanger les mâchoires de différent jeu ou de même réf de jeu de mâchoires (en raison d'usure incompatible). Il est important que les mâchoires soient considérées comme un ensemble.



DANGER

Pour éviter toute blessure, assurez-vous de fermer le pivot de la tête hydraulique et insérez la broche. Lorsque vous utilisez l'unité de puissance soyez prudent lorsque vous manipulez les cosses, les prolongateurs, ou les fils à proximité de la zone de sertissage du jeu de mâchoires.

4. PROCEDURE DE SERTISSAGE

Sélectionner le jeu de mâchoires, la cosse ou le prolongateur et préparer le fil comme suivant:

1. Se reporter à la Figure 2/Table 2, et sélectionner le jeu de mâchoires, la cosse ou prolongateur approprié au fil.



NOTE

Pour les applications tout aluminium, les prolongateurs bout à bout acceptent la même taille de fil aux deux extrémités. Pour les applications Aluminium/ Cuivre, la taille du fil cuivre doit être réduite afin de compenser les différences de propriétés électriques existant entre le cuivre et l'aluminium. Ceci s'applique pour le sertissage lors de l'utilisation d'un fil cuivre dans une cosse comme indiqué table 2.

2. Couper le fil perpendiculairement à son axe: Ne déformez pas la forme du fil. Il est recommandé de chanfreiner l'extrémité du fil. Voir Figure 2. Le Chanfrein facilite l'insertion du fil dans la cosse ou le prolongateur.
3. Dénuder le fil à la longueur indiquée Figure 2/Table 2. Ne pas Couper ou entailler des brins de fil. La longueur de dénudage du fil dépendra du nombre de gaine isolante couvrant le fil.

Il existe 2 méthodes approuvées pour sertir les cosses ou prolongateur en utilisant ces jeux de mâchoires et tête de sertissage hydraulique. Procédez comme suit:

4.1. Cosses

IMPORTANT: Pour s'assurer une bonne qualité de sertissage, calibrer le jeu de mâchoires avant utilisation ou après remplacement, puis régulièrement. Se reporter au paragraphe 6.2 pour les instructions de calibrage.

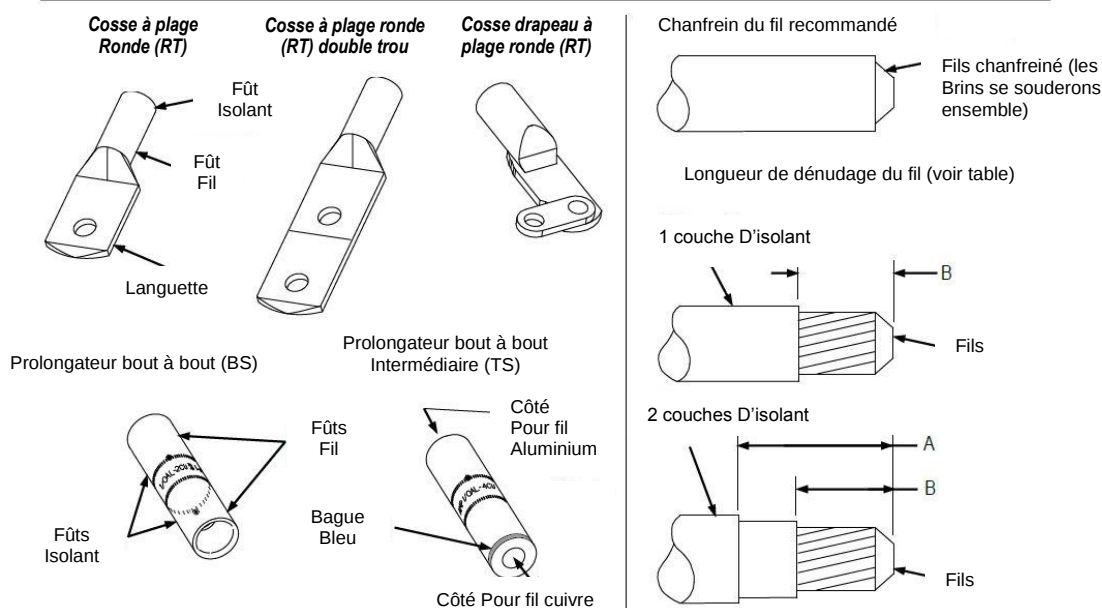


Figure 2

Cosse (RT)			Prolong Bout à Bout (BS)	Fil							JEU de Mâchoires	Réf. de Tête
Simple Trou	Double Trou	Coudé		Aluminium		Cuivre		Plage dia. Isolant	Longueur Dénud ±1.59 [1/16]			
				mm ² (CMA)†	AWG	mm ² (CMA)†	AWG		A (Isol.)	B (Fil)		
277147-[]	---		277156-[]	8.60 (16,564)	8	4.80 (9,354)	10	4.62-5.08 [.182-.200]	22.23 [7/8]	11.11 [7/16]	68006	58422-1 69066 1752787-1 1752877-1
277148-[]	55832-[]		277157-[]	14.60 (28,280)	6	8.80 (16,983)	8	5.72-6.35 [.225-.250]	22.23 [7/8]	12.70 [1/2]	68007	
135148-[] 136059-[] 277149-[]	55833-[]		277158-[]	21.90 (42,420)	4	13.80 (26,818)	6	7.01-7.75 [.276-.305]	25.40 [1]	17.45 [11/16]	68008-1	
134848-[] 135563-[] 277150-[] 277155-[]	55835-[] 55935-[]		277159-[]	35.00 (67,872)	2	22.00 (42,615)	4	8.64-9.65 [.340-.380]	31.75 [1 1/4]	19.10 [3/4]	68009	
134452-[] 134593-[] 277151-[] 1577118-[]	55837-[]	136994-[] 70° 696632-[] 90°	277160-[]	55.50 (107,464)	1/0	34.30 (66,500)	2	10.79-11.94 [.425-.470]	32.54 [1 9/32]	25.40 [1]	68010	
134594-[] 277152-[] 696972-[]	55839-[]	1958038-[] 90° 2289812-[] 90°	277161-[]	71.30 (138,168)	2/0	53.90 (104,500)	1/0	12.70-13.97 [.500-.550]	34.93 [1 3/8]	25.40 [1]	314964-1 68011-1	58422-1 1752787-1
277153-[] 696767-[] 696974-[]	55840-[]		277162-[]	87.20 (168,872)	3/0	68.60 (133,000)	2/0	13.21-16.38 [.520-.645]	34.93 [1 3/8]	25.40 [1]	59877-1	
184113-[] 55995-[]	55841-[]† 696786-[]		---	110.94 (214,928)	4/0	85.94 (166,500)	3/0	14.99-17.27 [.590-.680]	33.34 [1 5/16]	25.40 [1]	314948-1	

Table 2 (à suivre)

Prolongateurs Bout à Bout Intermédiaire (TS)	Fil							JEU de Mâchoires	Réf. de Tête
	Aluminium		Cuivre		Plage dia. Isolant	Longueur Dénud ±1.59 [1/16]			
	mm ² (CMA)†	AWG	mm ² (CMA)†	AWG		A (Isol.)	B (Fil)		
277163-[]	55.50 (107,464)	1/0	22.00 (42,615)	4	Al End: 10.80-11.94 [425-.470] Cu End: 7.01-7.75 [276-.305]	32.54 [1 9/32]	25.4 [1]	68010	58422-1 69066
277164-[]	21.90 (42,420)	4	8.80 (16,983)	8	Al End: 7.01-7.75 [276-.305] Cu End: 5.33-6.48 [210-.255]	25.40 [1]	17.45 [11/16]	68008-1	1752787-1 1752877-1
277168-[]	87.20 (168,872)	3/0	53.90 (104,500)	1/0	Al End: 13.21-16.38 [520-.645] Cu End: 10.92-12.97 [430-.495]	34.93 [1 3/8]	25.40 [1]	59877-1	58422-1 1752787-1

Table 2 (A suivre)

Cosse (RT)		Prolong Bout à Bout (BS)	Fil						JEU de Mâchoires	Réf. de Tête
Simple Trou	Double Trou		Aluminium		Cuivre		Plage dia. Isolant	Longueur de Dénudage B (Fil)		
			mm² (CMA)†	AWG	mm² (CMA)†	AWG				
696866-[]	696804-[]	---	8.60 (16,564)	8	---	---	5.59-6.30 [.220-.248]	11.11 [7/16]	68006	58422-1 69066 1752787-1 1752877-1
---	---	696852-[]			4.80 (9,354)	10				
696869-[]	696887-[] 696951-[] 696953-[] 696999-[]	---	14.60 (28,280)	6	---	---	6.60-7.39 [.260-.291]	12.70 [1/2]	68007	
---	---	696847-[]			8.80 (16,983)	8				
696872-[]	696834-[]	---	21.90 (42,420)	4	13.80 (26,818)	---	8.23-9.04 [.324-.356]	17.45 [11/16]	68008-1	
---	---	696854-[]			6					
696838-[]	696890-[]	---	35.00 (67,872)	2	---	---	9.65-10.59 [.380-.417]	19.10 [3/4]	68009	
---	---	696857-[]			22.00 (42,615)	4				
696875-[]	696830-[] 696957-[] 696959-[]	---	55.50 (107,464)	1/0	---	---	11.81-13.03 [.465-.513]	25.40 [1]	68010	
---	---	696843-[]			34.30 (66,500)	2				
696878-[] 696819-[]●	696840-[]	696861-[]	71.30 (138,168)	2/0	53.90 (104,500)	---	12.70-14.58 [.500-.574]	25.40 [1]	68011-1	
---	---					1/0				
696881-[] 696821-[]●	696825-[] 696961-[] 696963-[]	---	87.20 (168,872)	3/0	---	2/0	13.21-16.08 [.520-.633]	25.40 [1]	59877-1	58422-1 1752787-1
---	---	696863-[]			68.60 (133,000)					
696884-[] 696823-[]●	696893-[]	---	110.94 (214,928)	4/0	---	---	15.62-17.35 [.615-.683]	25.40 [1]	314948-1	
---	---	696849-[]			85.94 (166,500)	3/0				

Table 2 (A suivre)

Cosse (RT)			Fil						JEU de Mâchoires	Réf. de Tête
Simple Trou	Double Trou	Coudé	Aluminium		Cuivre		Plage dia. Isolant	Longueur de Dénudage A (Isolant) ±1.59 [1/16]		
			mm² (CMA)†	AWG	mm² (CMA)†	AWG				
2297683-[]	---	---	35.00 (67.872)	2	22.00 (42,615)	4	8.64 – 9.70 [.340 - .382]	31.75 [11/4]	2844065-1△ 2844065-2	58422-1 1752787-1
---	---	2297684-[]							2844065-2	
1958058-[]	1958080-[]	---	71.30 (138,168)	2/0	---	---	12.70-14.58 [.500-.574]	25.40 [1]	1976441-1 2217855-1△	
---	---	1958060-[] 15° 2290515-[] 30°			---	---			1976441-1	
---	---	2221881-[] 30°			---	---			1976441-1 2280034-1△	
1958091-[]	2300872-[]	1958093-[] 15°	87.20 (168,872)	3/0	---	---	13.21-16.08 [.520-.633]		1976442-1	
1958054-[]	1958078-[]	---	110.94 (214,928)	4/0	---	---	14.99-17.35 [.590-.683]		1976443-1 2280035-1△	
---	---	1958056-[] 15° 2290514-[] 30°			---	---			1976443-1	
---	---	2221742-[] 30°			---	---			1976443-1 2217781-1△	

Table 2 (A suivre)

Cosse Drapeau (RT)		Fil						JEU de Mâchoires	Réf. de Tête
Droite	PLIE à 90°	Aluminium		Cuivre		Plage dia. Isolant	Longueur Dénud A (Isolant) ±1.59 [1/16]		
		mm² (CMA)†	AWG	mm² (CMA)†	AWG				
696931-[]	696933-1	55.50 (107,464)	1/0	34.30 (66,500)	2	11.18-13.03 [.440-.513]	25.40 [1]	68010-2	58422-1 69066 1752787-1 1752877-1
696925-[] 55982-[]	696927-[]	71.30 (138,168)	2/0	53.90 (104,500)	1/0	12.45-14.58 [.490-.574]	20.57 [.810]	68011-1	58422-1 1752787-1
696910-[]	696912-[]	110.94 (214,928)	4/0	85.94 (166,500)	3/0	15.21-17.35 [.599-.683]	25.40 [1]	314948-1	

†Pour Reference seulement • Cosse Break-Away △Jeu de mâchoires assemblées avec redresseurs

Table 2 (Fin)

La Première Méthode (préférée) est:

1. Avant chaque sertissage, appliqué un lubrifiant sec en spray sur les zones de sertissage des matrices afin d'améliorer la l'extraction de la cosse sertie.
2. Introduire le fil correctement dénudé dans le fût fil de la cosse. S 'assurer qu'il n'y a pas de brin échappé


CAUTION

Ne pas tourner ou tordre le fil ou la cosse durant l'insertion du fil; sinon l'écran interne pourrait tourner et se couper lors du sertissage

3. Placez la cosse dans la mâchoire fixe (matrice) l'arrière de la languette en appui contre la mâchoire, chape fermée et axe de verrouillage en position


NOTE

S'assurer que la cosse est positionnée de telle sorte que le poinçon de la mâchoire mobile (enclume) sertira bien le fût fil de la cosse. Voir Figure 3.

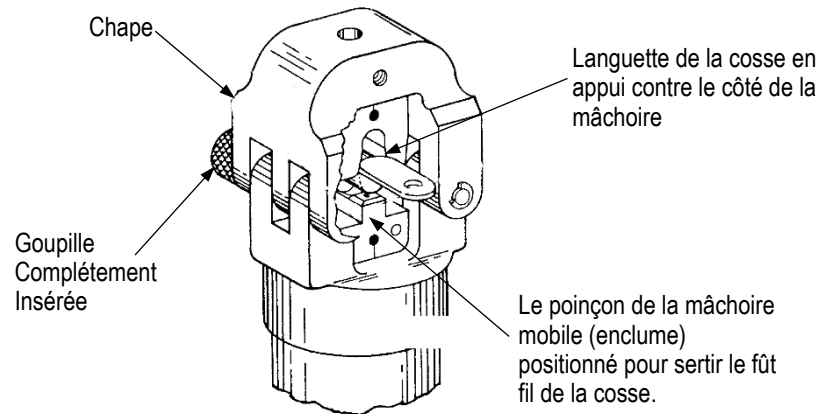


Figure 3

4. En maintenant le fil en place, inséré à fond, activé l'unité de puissance pour effectuer le sertissage.
5. Retirer la cosse sertie de l'outil. Lors du retrait d'une cosse de l'outil de sertissage, la tenir comme indiqué dans la figure 4.


NOTE

Si la cosse reste collée à la mâchoire après sertissage, lui imprimer de petites secousses pour la libérer. Essuyer l'excédent d'huile ou utiliser un lubrifiant spray sec pour améliorer l'extraction.

Pour extraire la cosse découpée
des matrices (Pb d'adhérence)

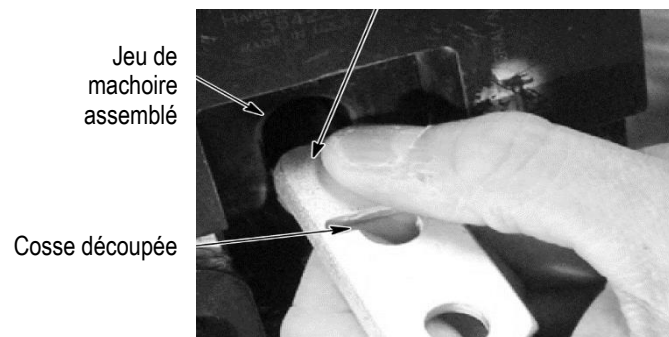


Figure 4

La Seconde Méthode (alternative) est:

NOTE

Cette méthode n'est que légèrement différente de la première (préférée). La différence est uniquement la période d (insertion du fil).

1. Avant chaque sertissage, appliqué un lubrifiant sec en spray sur les zones de sertissage des matrices afin d'améliorer l'extraction de la cosse sertie.
2. Placez la cosse dans la mâchoire fixe (matrice) l'arrière de la languette en appui contre la mâchoire, chape fermée et axe de verrouillage en position.


NOTE

S'assurer que la cosse est positionnée de telle sorte que le poinçon de la mâchoire mobile (enclume) sertira bien le fût fil de la cosse. Voir Figure 3.

3. Activer l'unité de puissance par à coup pour avancer le piston jusqu'au maintien de la cosse. S'assurer que le fût fil de la cosse ne soit pas déformer, sinon il sera difficile d'introduire le fil dans la cosse;
4. Introduire le fil correctement dénudé dans le fût fil de la cosse. S'assurer qu'il n'y a pas de brin échappé.


CAUTION

Ne pas tourner ou tordre le fil ou la cosse Durant l'insertion du fil; sinon l'écran interne pourrait tourner et se couper lors du sertissage.

5. En maintenant le fil en place, inséré à fond, active l'unité de puissance pour effectuer le sertissage.
6. Retirer la cosse sertie de l'outil. Lors du retrait d'une cosse de l'outil de sertissage, le tenir comme indiqué dans la figure 4.


NOTE

Si la cosse reste collée à la mâchoire après sertissage, lui imprimer de petites secousses pour la libérer. Essuyer l'excédent d'huile ou utiliser un lubrifiant spray sec pour améliorer l'extraction.

4.2. Prolongateurs

IMPORTANT: Pour s'assurer une bonne qualité de sertissage, calibrer le jeu de Mâchoires avant utilisation ou après remplacement, puis régulièrement. Se reporter au 6.2 pour les instructions de calibrage.

La Première Méthode (préférée) est:

1. Avant chaque sertissage, appliqué un lubrifiant sec en spray sur les zones de sertissage des matrices afin d'améliorer la l'extraction du prolongateur serti.
2. Introduire le fil correctement dénudé dans le fût fil du prolongateur. S'assurer qu'il n'y a pas de brin échappé.


CAUTION

Ne pas tourner ou tordre le fil ou la cosse durant l'insertion du fil; sinon l'écran interne pourrait tourner et se couper lors du sertissage.

3. Placez le prolongateur dans la mâchoire fixe (matrice) de sorte que le bord de la mâchoire soit aligné avec la marque d'alignement de sertissage circonférentiel du prolongateur. L'astérisque marque d'alignement sur le prolongateur doit être à l'intérieur de la matrice, tournée vers le haut, et en alignement avec le point d'alignement de la matrice. Voir Figure 5


NOTE

S'assurer que le prolongateur est positionné de telle sorte que le poinçon de la mâchoire mobile (enclume) sertira bien le fût fil du prolongateur.

4. En maintenant le fil en place, inséré à fond, activer l'unité de puissance pour effectuer le sertissage du premier côté.
5. Lorsque le premier fût fil est serti, retirez la broche de la tête de sertissage, ouvrez la chape, et retirer le prolongateur.
6. Pour sertir l'autre côté, tourner le prolongateur ou la tête de sertissage de 180 degrés, et positionner le prolongateur dans la matrice de sorte que le repère d'alignement, astérisque, sur le prolongateur soit à l'intérieur de la matrice, vers le haut et en alignement avec le point d'alignement de la matrice. Voir Figure 5. Suivez les mêmes étapes utilisées pour sertir le premier côté (étapes 1 à 5).

La Seconde Méthode (alternative) est:



NOTE

Cette méthode n'est que légèrement différente de la première (préférée). La différence est uniquement la période d (insertion du fil).

1. Avant chaque sertissage, appliqué un lubrifiant sec en spray sur les zones de sertissage des matrices afin d'améliorer l'extraction du prolongateur serti.
2. Placez le prolongateur dans la mâchoire fixe (matrice) de sorte que le bord de la mâchoire soit aligné avec la marque d'alignement de sertissage circonférentiel du prolongateur. L'astérisque marque d'alignement sur le prolongateur doit être à l'intérieur de la matrice, tournée vers le haut, et en alignement avec le point d'alignement de la matrice. Voir Figure 5.

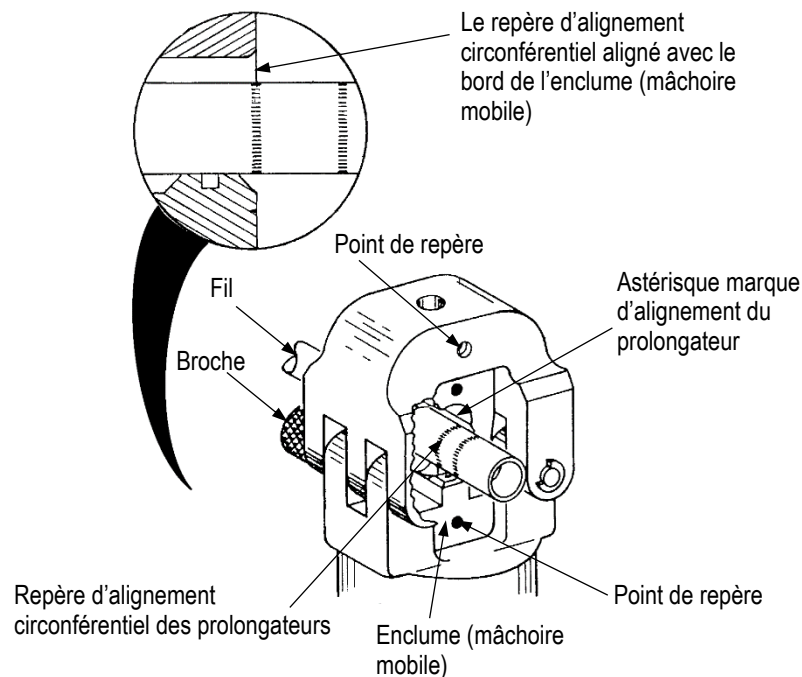


Figure 5

3. Activer l'unité de puissance par à coup pour avancer le piston jusqu'au maintien du prolongateur. S'assurer que le fût fil ne soit pas déformer, sinon il sera difficile d'introduire le fil du prolongateur.
4. Introduire le fil correctement dénudé dans le fût fil du prolongateur. Lors du sertissage d'un prolongateur avec une bande de couleur codé, insérer les fils de cuivre correctes dans l'extrémité de couleur codé du prolongateur. S'assurer qu'il n'y a pas de brin échappé.



CAUTION

Ne pas tourner ou tordre le fil ou la cosse durant l'insertion du fil; sinon l'écran interne pourrait tourner et se couper lors du sertissage.

5. En maintenant le fil en place, inséré à fond, activer l'unité de puissance pour effectuer le sertissage du premier côté.
6. Lorsque le premier fût fil est serti, retirez la broche de la tête de sertissage, ouvrez la chape, et retirer le prolongateur.
7. Pour serti l'autre côté, tourner le prolongateur ou la tête de sertissage de 180 degrés, et positionner le prolongateur dans la matrice de sorte que le repère d'alignement, astérisque, sur le prolongateur soit à l'intérieur de la matrice, vers le haut et en alignement avec le point d'alignement de la matrice. Voir Figure 5. Suivez les mêmes étapes utilisées pour serti le premier côté (étapes 1 à 5)

5. CONTRÔLE DES SERTISSAGES

Reportez-vous à la Spécification d'Application 114-2134 pour les critères détaillés de vérification des sertissages.

La marque d'inspection (créée par le jeu de mâchoire) sur la cosse ou prolongateur peut être utilisée comme un indicateur visuel de sertissage acceptable, mais il n'indique pas que le sertissage n'est pas acceptable. Si la marque d'inspection est centrée dans la zone de sertissage, régulière et distinctement formée, le sertissage est considéré comme correct mais, si elle ne l'est pas:

- se référer à la table 2 afin de vérifier que la cosse ou le prolongateur ainsi que le Jeu de Mâchoire sont appropriés à la section de fil utilisé.
- vérifier que les matrices sont complètement fermés lors du cycle de sertissage.
- vérifier que les matrices sont dimensionnellement correctes comme spécifié au paragraphe 6.2

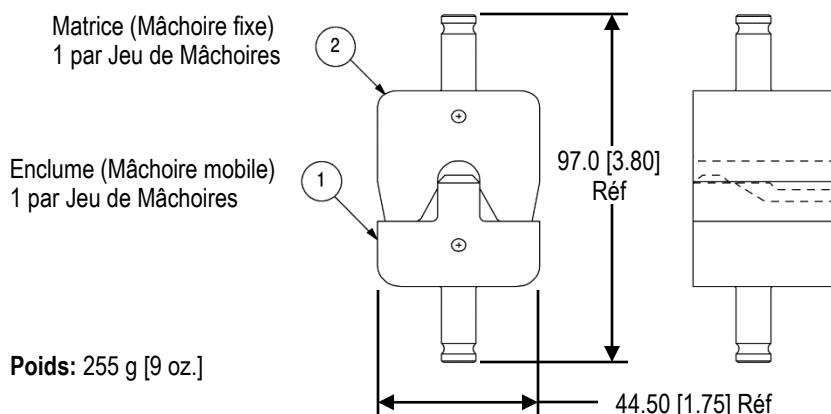
6. ENTRETIEN ET CONTRÔLE

Chaque Jeu de Mâchoires est inspecté avant expédition. Il est recommandé que Le Jeu de Mâchoires soit inspecté immédiatement après leur arrivée dans votre établissement afin de s'assurer qu'il est conforme aux dimensions indiquées dans propre et sec. La figure 7, et qu'il n'a pas été endommagé pendant le transport. Gardez les matrices comme un ensemble complet. NE PAS mélanger les matrices des différents jeux de mâchoires. Les références des pièces de chaque Jeu Mâchoires sont répertoriées dans la figure 6.



DANGER

Pour éviter toute blessure, TOUJOURS COUPER L'alimentation électrique et pneumatique avant de procéder à des réglages, contrôle ou réparations.



Item	JEU DE MACHOIRES									
	59877-1	68006	68007	68008	68008-1	68009	68010	68010-1	68010-2	68011-1
1	312309-9	312309-1	312309-2	312309-3	1-312309-4	312309-4	1-312309-0	312309-5	1-312309-1	312309-7
2	307465-9	307465-1	307465-2	307465-3	1-307465-3	307465-4	307465-5	1-307465-0	307465-5	307465-7
Item	JEU DE MACHOIRES									
	314948-1	3149644-1	1976441-1	1976442-1	1976443-1	2217855-1	2280034-1	2280035-1	2217781-1	2844065-1
1	314951-1	314965-1	1-312309-2	1-312309-3	314951-2	2-312309-7	2-312309-7	314951-4	314951-4	2-312309-8
2	307465-9	307465-7	1-307465-1	1-307465-2	1-307465-2	2-307465-8	2-307465-8	2-307465-7	2-307465-7	2-307465-9
Item	JEU DE MACHOIRES									
	2844065-2	A venir								
1	2-312309-8									
2	2-307465-9									

Figure 6

6.1. Entretien Quotidien

Chaque utilisateur de l'unité d'alimentation doit être informé et responsable des étapes suivantes de l'entretien quotidien

1. Retirer la poussière, la saleté et autres contaminants avec un pinceau propre ou un chiffon doux, non pelucheux. NE PAS utiliser des objets qui pourraient endommager les matrices.
2. S'assurer que les mâchoires sont protégées par une fine couche d'huile moteur SAE 20. NE PAS METTRE TROP D'HUILE
3. Lorsque les mâchoires ne sont pas utilisées, les apparier et les ranger dans un lieu propre et sec.

6.2. Gaging the Die Assembly



NOTE

Il est fortement recommandé de calibrer le Jeu de mâchoires à la première utilisation, après un remplacement des matrices et périodiquement pendant l'utilisation.

Inspectez la zone fût fil et la zone isolant des chambres des sertissages au moyen de calibres qui se conforment aux dimensions données dans la figure 7:



NOTE

Les calibres peuvent être achetés auprès de la société Penneyer-Dodge Company, 6650 San Fernando Road, Glendale, CA 91201

1. Approcher les matrices jusqu'à ce qu'elles soient bien en contact, les maintenir dans cette position.
2. Aligner la zone ENTRE du calibre avec la chambre de sertissage. Pousser le calibre à l'intérieur de la chambre sans forcer. La zone ENTRE doit pénétrer complètement à l'intérieur de la zone de sertissage sans que l'on ait à forcer, comme montré Figure 8.
3. Aligner la zone N'ENTRE PAS du calibre avec la chambre de sertissage et essayer de l'introduire. La zone N'ENTRE PAS peut commencer à entrer, mais il ne doit pas pénétrer complètement comme montré Figure 8.

Si la chambre de sertissage est conforme à la calibration, le Jeu de Mâchoires est considéré comme dimensionnellement correct, Si non, le jeu de Mâchoires devra être remplacé.

6.3. Vérification Périodique

Des contrôles réguliers doivent être effectués par le service qualité. Une fiche de contrôle doit suivre les mâchoires et/ou être fournie au personnel de contrôle responsable des mâchoires. Bien que les recommandations appellent à au moins une inspection par mois, la fréquence des inspections doit être fondée sur la quantité d'utilisation, les conditions ambiantes de travail, la formation des opérateurs et des compétences, et les normes établies par la compagnie. Cette inspection doit être effectuée comme suit:

1. Retirez toutes l'huile et dépôts accumulés en immergeant les matrices dans un dégraissant du commerce non susceptible d'effacer les points de repère d'alignements peints sur les matrices.
2. Vérifier qu'aucune partie de la zone de sertissage n'est aplatie, entaillée, fissurée usée ou cassée. En cas de dommages visibles, le Jeu de mâchoires devra être remplacé.

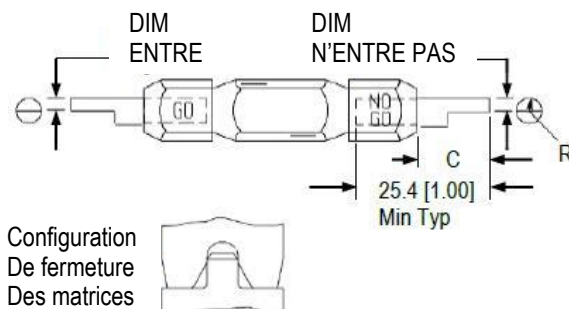
7. ENTRETIEN ET CONTRÔLE

Commander les Jeux de mâchoires via nos distributeurs ou via:

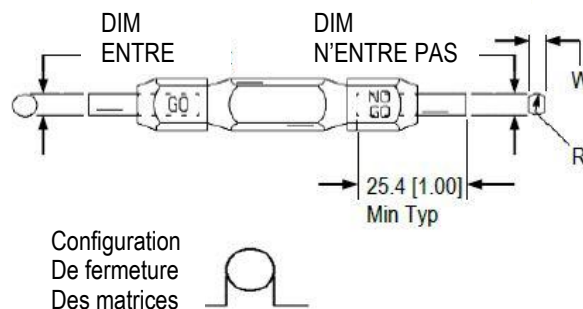
Tyco ELECTRONICS France
29 chaussée Jules césar 95300 Pontoise

Les Jeux de Mâchoires peuvent être envoyés pour contrôle et réparation: tel: 01 3420 8770

Suggestion de configuration du calibre du fût fil



Suggestion de configuration de fermeture



REF du JEU	DIM Du CALIBRE						C (Long utile)	W Largeur (max)
	Zone Fût fil			Zone Fût Isolant				
	ENTRE	N'ENTRE PAS	R (Rayon) (max)	ENTRE	N'ENTRE PAS	R (Rayon) (max)		
59877-1	7.518-7.526 [.2960-.2963]	7.769-7.772 [.3059-.3060]	7.62 [300]	16.205-16.213 [.6380-.6383]	16.609-16.612 [.6539-.6540]	8.08 [318]	9.91 [.390]	16.15 [.636]
68006	2.870-2.877 [.1130-.1133]	3.045-3.048 [.1199-.1200]	3.18 [125]	6.248-6.256 [.2460-.2463]	6.652-6.655 [.2619-.2620]	3.10 [122]	6.35 [.250]	6.20 [.244]
68007	3.200-3.208 [.1260-.1263]	3.375-3.378 [.1329-.1330]	3.556 [.140]	7.518-7.526 [.2960-.2963]	7.922-7.925 [.3119-.3120]	3.73 [147]	6.35 [.250]	7.47 [.294]
68008 68008-1	3.937-3.945 [.1550-.1553]	4.112-4.115 [.1619-.1620]	4.34 [171]	9.195-9.202 [.3620-.3623]	9.599-9.601 [.3779-.3780]	4.57 [180]	6.35 [.250]	9.14 [.360]
68009	5.003-5.011 [.1970-.1973]	5.179-5.181 [.2039-.2040]	5.54 [218]	11.379-11.387 [.4480-.4483]	11.783-11.786 [.4639-.4640]	5.66 [223]	9.91 [.390]	11.33 [.446]
2844065-1 2844065-2	5.003-5.011 [.1970-.1973]	5.179-5.181 [.2039-.2040]	5.54 [218]	11.379-11.387 [.4480-.4483]	11.783-11.786 [.4639-.4640]	5.66 [223]	9.91 [.390]	11.33 [.446]
68010 68010-1	6.197-6.205 [.2440-.2443]	6.372-6.375 [.2509-.2510]	6.73 [265]	13.818-13.825 [.5440-.5443]	14.221-14.224 [.5599-.5600]	6.88 [271]	9.91 [.390]	13.77 [.542]
68010-2	6.579-6.586 [.2590-.2593]	6.754-6.756 [.2659-.2660]	6.73 [265]	13.818-13.825 [.5440-.5443]	14.221-14.224 [.5599-.5600]	6.88 [271]	9.91 [.390]	13.77 [.542]
68011-1	7.924-7.932 [.3120-.3123]	8.100-8.102 [.3189-.3190]	7.52 [296]	15.037-15.044 [.5920-.5923]	15.441-15.443 [.6079-.6080]	7.49 [295]	9.91 [.390]	14.99 [.590]
314948-1	9.550-9.558 [.3760-.3763]	9.802-9.804 [.3859-.3860]	8.13 [320]	16.205-16.213 [.6380-.6383]	16.609-16.612 [.6539-.6540]	8.08 [318]	9.91 [.390]	16.15 [.636]
314964-1	10.922-10.930 [.4300-.4303]	11.097-11.100 [.4369-.4370]	7.52 [296]	15.037-15.044 [.5920-.5923]	15.441-15.443 [.6079-.6080]	7.49 [295]	9.91 [.390]	14.99 [.590]
1976441-1	7.924-7.932 [.3120-.3123]	8.100-8.102 [.3189-.3190]	7.52 [296]	15.037-15.044 [.5920-.5923]	15.441-15.443 [.6079-.6080]	7.49 [295]	9.91 [.390]	14.99 [.590]
1976442-1	7.518-7.526 [.2960-.2963]	7.769-7.772 [.3059-.3060]	7.62 [300]	16.205-16.213 [.6380-.6383]	16.609-16.612 [.6539-.6540]	8.08 [318]	9.91 [.390]	16.15 [.636]
1976443-1	9.550-9.558 [.3760-.3763]	9.802-9.804 [.3859-.3860]	8.13 [320]	16.205-16.213 [.6380-.6383]	16.609-16.612 [.6539-.6540]	8.08 [318]	9.91 [.390]	16.15 [.636]
2217855-1	7.924-7.932 [.3120-.3123]	8.100-8.102 [.3189-.3190]	7.52 [296]	15.037-15.044 [.5920-.5923]	15.441-15.443 [.6079-.6080]	7.49 [295]	9.91 [.390]	14.99 [.590]
2217781-1	9.550-9.558 [.3760-.3763]	9.802-9.804 [.3859-.3860]	8.13 [320]	16.205-16.213 [.6380-.6383]	16.609-16.612 [.6539-.6540]	8.08 [318]	9.91 [.390]	16.15 [.636]
2280034-1	7.924-7.932 [.3120-.3123]	8.100-8.102 [.3189-.3190]	7.52 [296]	15.037-15.044 [.5920-.5923]	15.441-15.443 [.6079-.6080]	7.49 [295]	9.91 [.390]	14.99 [.590]
2280035-1	9.550-9.558 [.3760-.3763]	9.802-9.804 [.3859-.3860]	8.13 [320]	16.205-16.213 [.6380-.6383]	16.609-16.612 [.6539-.6540]	8.08 [318]	9.91 [.390]	16.15 [.636]

Figure 7

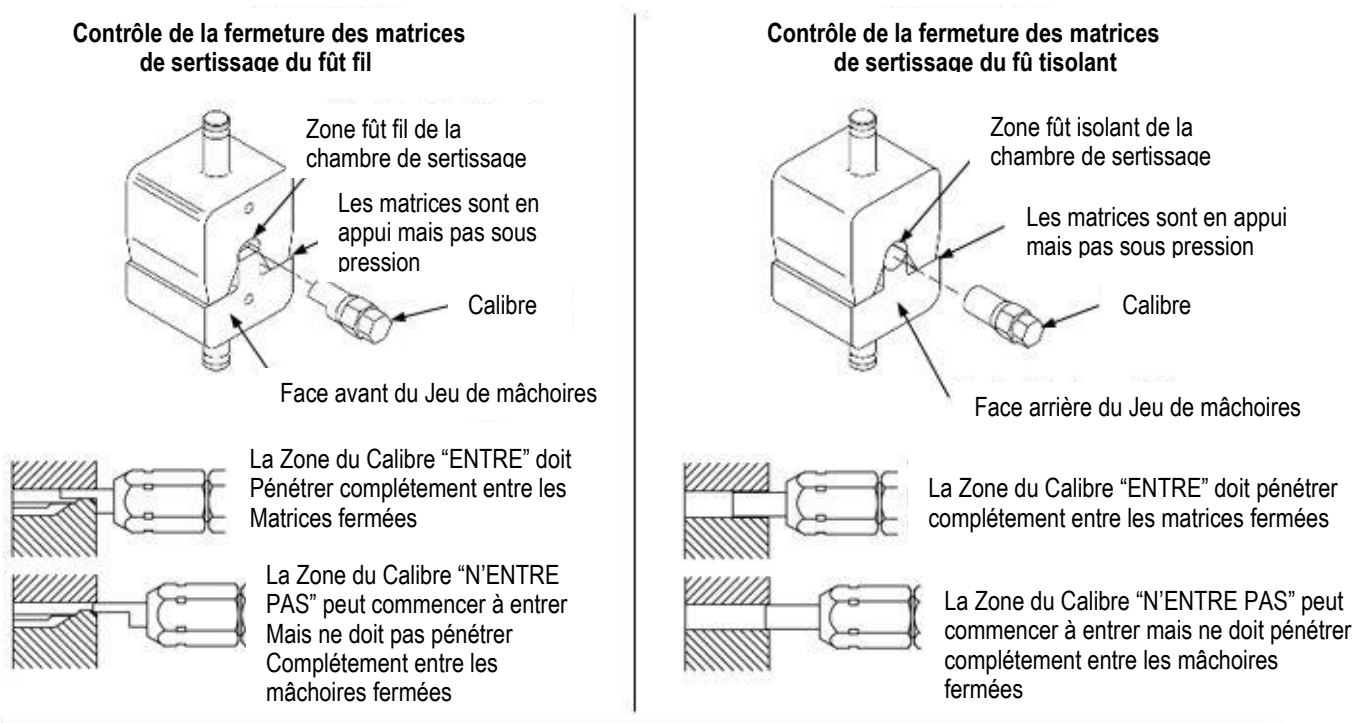


Figure 8

8. RECAPITULATIF DES REVISIONS

Révisions de cette instruction inclus:

- Correction réf 59877-1 dans Table 1 (était 598771)
- Correction typo Figure 2: de « cosse à plage rond plate » à « cosse à plage ronde drapeau »
- Correction d'erreurs et ajout de nouvelles informations dans le Table 2.
- Ajout réf.2844065-2 au Table 1
- Ajout réf. 2844065-2 sur la Figure 6 et 7