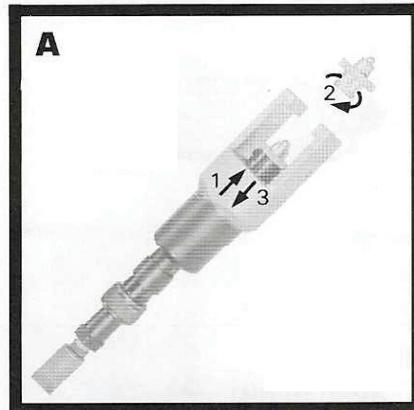


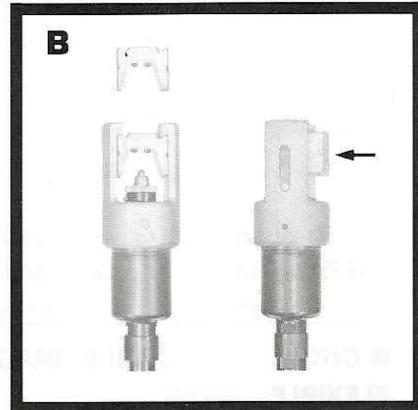
A. mise en place du poinçon

Choisir l'ensemble vérin-chape en fonction de la section à sertir 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.



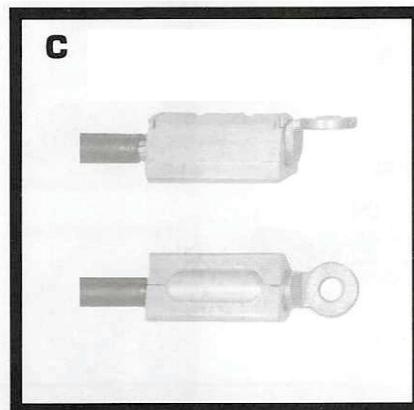
B. mise en place du sommier

Faire coulisser le sommier dans la chape jusqu'au moment où le téton de positionnement situé dans le bras de cette dernière le bloque.



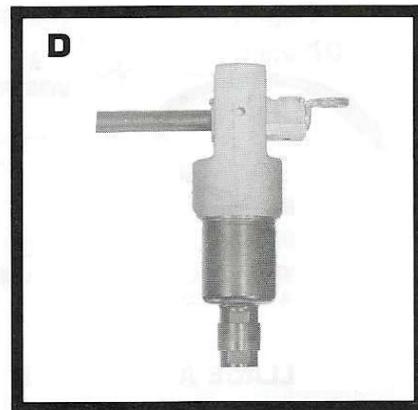
C. mise en place de la matrice sur le raccord

Choisir la matrice en fonction du type de raccord et de la section à sertir après avoir mis le ou les câbles dans le raccord, positionner celui-ci dans la matrice.



D. mise en place du raccord et de la matrice dans l'ensemble sommier chape

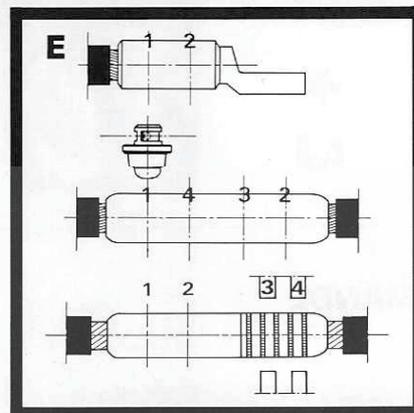
Positionner la matrice dans le sommier à l'aide des rainures sur celle-ci et des billes de positionnement du sommier.



MÉTHODE DE SERTISSAGE

ATTENTION :

- * Avant chaque poinçonnage ; vérifier que :
 - la matrice est bien fermée, et bien indexée ;
- * Les poinçonnages doivent être alignés sur la même génératrice du raccord.



E. jonction ou extrémités

On effectue toujours le premier poinçonnage côté câbles.



CHOIX DES POINÇONS ET MATRICES

Le tableau ci-contre donne les correspondances entre les numéros des poinçons, les diamètres extérieurs des fûts des pièces de connexion et les sections des âmes des câbles à raccorder.

NB : le nombre de rainures sur les matrices correspond systématiquement au nombre de sertissages à réaliser.

Attention de bien respecter l'ordre de sertissage (voir page 1 § E à H).

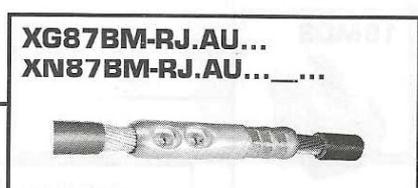
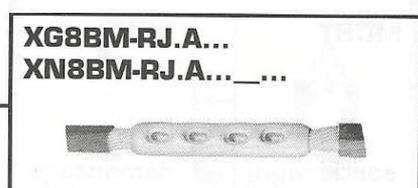


désignation		Ø extérieur du fût (mm)	sections des câbles (mm ²)
SIMEL	EDF		
18 PE 35	0E	16	16 à 35
18 PE 95	1E	20	50 à 95
18 PE 150	2E	25	120 à 150
18 PE 240	4E	32	185 et 240
28 PE 400	5E	40	300 à 400
48 PE 630	6E	47	500 à 630
48 PE 1000	7E	60	800 à 1000
48 PE 1200	8E	65	1200
48 PE 1600	9E	70	1600

matrices pour raccords de jonction



désignation de la matrice		sections mm ²
SIMEL	EDF	
18 MBM 35	MJOE	16-25-35
ou 18 MBMS 35*	MJOE	16-25-35
18 MBM 95	MJ1E	50-70-95
ou 18 MBMS 95*	MJ1E	50-70-95
18 MBM 150	MJ2E	120-150
ou 18 MBMS 150*	MJ2E	120-150
18 MBM 240	MJ4E	185-240
ou 18 MBMS 240*	MJ4E	185-240
28 MBM 400	MJ5E	300-400
48 MBM 630	MJ6E	500-630
48 MBM 1000	MJ7E	800-1000
48 MBM 1200	MJ8E	1200

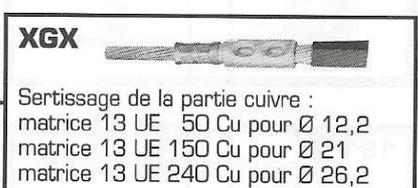


* Matrices à sommier incorporé.

matrices pour cosses et embouts



désignation de la matrice		sections mm ²
SIMEL	EDF	
18 ME 35	MCOE	16-25-35
ou 18 MES 35*	MCOE	16-25-35
18 ME 95	MC1E	50-70-95
ou 18 MES 95*	MC1E	50-70-95
18 ME 150	MC2E	120-150
ou 18 MES 150*	MC2E	120-150
18 ME 240	MC4E	185-240
ou 18 MES 240*	MC4E	185-240
28 ME 400	MC5E	300-400
48 ME 630	MC6E	500-630
48 ME 1000	MC7E	800-1000
48 ME 1200	MC8E	1200
48 ME 1600	MC9E	1600



Sertissage de la partie cuivre :
matrice 13 UE 50 Cu pour Ø 12,2
matrice 13 UE 150 Cu pour Ø 21
matrice 13 UE 240 Cu pour Ø 26,2

* Matrices à sommier incorporé.