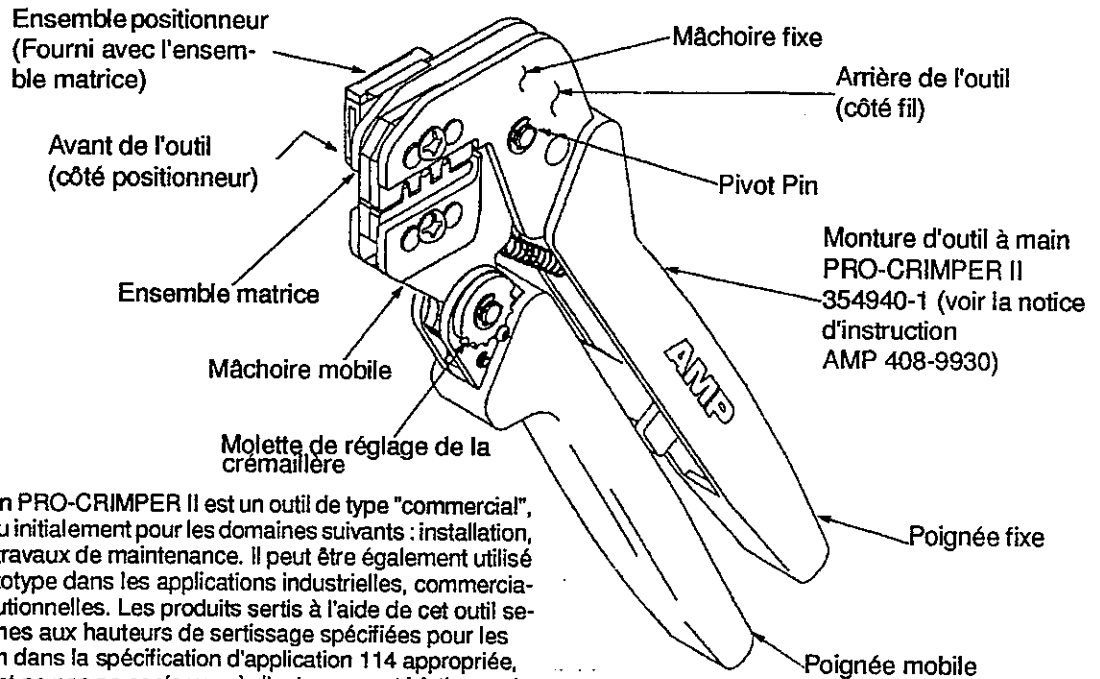


## Recommandations relatives à une utilisation correcte

Des troubles cumulés de type traumatisme peuvent survenir en cas d'utilisation prolongée d'outil à main. Les outils à main AMP sont faits pour un usage occasionnel et pour des applications de faible volume. AMP offre une gamme étendue d'équipements motorisés pour des applications intensives du type production.

Traduit par le Service Technique à partir du document original AMP INCORPORATED



L'outil à main PRO-CRIMPER II est un outil de type "commercial", il a été conçu initialement pour les domaines suivants : installation, réparation, travaux de maintenance. Il peut être également utilisé comme prototype dans les applications industrielles, commerciales ou institutionnelles. Les produits sertis à l'aide de cet outil seront conformes aux hauteurs de sertissage spécifiées pour les outils à main dans la spécification d'application 114 appropriée, mais peuvent ne pas se conformer à d'autres caractéristiques de la spécification. AMP offre une variété d'outil pour répondre à vos besoins. Pour de plus amples renseignements, contactez AMP de France, Tél : 01.34.20.88.07

N° référence ensemble matrice	N° référence ensemble positionneur*	Type de contact**	Fil		
			Taille mm <sup>2</sup>	Diamètre isolant mm (pouce)	Longueur de dénudage mm (pouce)
58613-2	58515-1	Embases JPT	1,0	2,15 [.085]	2,93 - 3,23 [.116 - .127]
			0,6	1,90 [.075]	
			0,35	1,40 [.055]	

\* Fourni avec l'ensemble matrice, disponible également séparément.

\*\* Contactez le centre AMP d'assistance technique (voir ci-dessus) pour des références de contact spécifiques.

Figure 1

## 1. INTRODUCTION

L'ensemble outil à main AMP PRO-CRIMPER II 58613-1 est constitué d'un ensemble matrice 58613-2 et d'une monture d'outil à main PRO-CRIMPER II 354940-1. L'ensemble matrice est constitué de matrices de sertissage et d'un ensemble positionneur. Lire attentivement les instructions suivantes avant d'effectuer le sertissage de tout contact.

*NOTA Les dimensions indiquées dans cette notice d'instruction sont en millimètres (pouces entre parenthèses). Les figures et illustrations permettent seulement l'identification des différents composants, elles ne sont pas dessinées à l'échelle.*

## 2. DESCRIPTION (Figures 1 et 2)

L'outil est composé d'une monture d'outil comprenant une mâchoire et une poignée fixes, une mâchoire et une poignée mobiles et une roue de réglage de la crémaillère qui permet un sertissage complet du contact. La monture d'outil supporte un ensemble matrice comprenant trois sections de sertissage.

L'ensemble matrice comprend une enclume fil, une enclume isolant, un poinçon fil et un poinçon isolant.

Un ensemble positionneur, fixé à l'extérieur de la monture, comprend un positionneur, un arrêtoir à ressort et un support de contact.

Des broches et des vis de fixation sont utilisées pour positionner et fixer les matrices sur la monture d'outil. Un écrou est utilisé pour fixer l'ensemble positionneur sur la vis de fixation de la matrice supérieure.

## 3. POSE ET DEPOSE DE L'ENSEMBLE MATRICE ET DE L'ENSEMBLE POSITIONNEUR (Figure 2)

- 1 Ouvrir les poignées de l'outil et déposer les deux vis de fixation de matrice des mâchoires de l'outil.
- 2 Mettre en place l'enclume fil et l'enclume isolant de manière à ce que les cotés chanfreinés et leur surface repérée soient face à l'extérieur lorsque les enclumes sont en place dans la mâchoire mobile de la monture d'outil.
- 3 Insérer les deux broches de fixation.
- 4 Passer la vis de fixation courte au travers de la mâchoire et des deux matrices enclume et serrer partiellement cette vis de manière à tenir les matrices en place. Ne pas serrer complètement la vis lors de cette opération.



---

#### 4. REGLAGE DU SUPPORT DE CONTACT (Figure 3)

*NOTA* Le support de contact est pré-réglé avant livraison mais des réglages mineurs peuvent être nécessaires.

- 1 Réaliser un échantillon de sertissage afin de déterminer si le contact serti est rectiligne, courbé vers le haut ou vers le bas.
- 2 Si un réglage s'avère nécessaire, desserrer la vis maintenant le support de contact sur l'ensemble positionneur.

*NOTA* La crémaillère a des crans qui occasionnent des déclics audibles lorsque les poignées de l'outil se ferment.

- 3 Mettre en place un contact avec son fil dans l'empreinte appropriée et fermer les poignées de l'outil jusqu'à ce que le sixième déclic de la crémaillère soit atteint ou jusqu'à ce que le support de contact touche le contact.
- 4 Desserrer légèrement l'écrou maintenant l'ensemble positionneur contre la monture de l'outil.
- 5 Déplacer le support de contact dans le sens approprié visant à éliminer la courbure du contact constatée sur l'échantillon.
- 6 Serrer l'écrou et fermer les poignées jusqu'à ce que la crémaillère se relâche.
- 7 Déposer et vérifier le contact ainsi serti.
- 8 Réaliser un nouvel échantillon de sertissage. Si le contact est rectiligne, serrer la vis du support de contact. Si le contact est encore courbé lors du sertissage reprendre la procédure de réglage jusqu'à l'obtention d'un contact correctement serti.

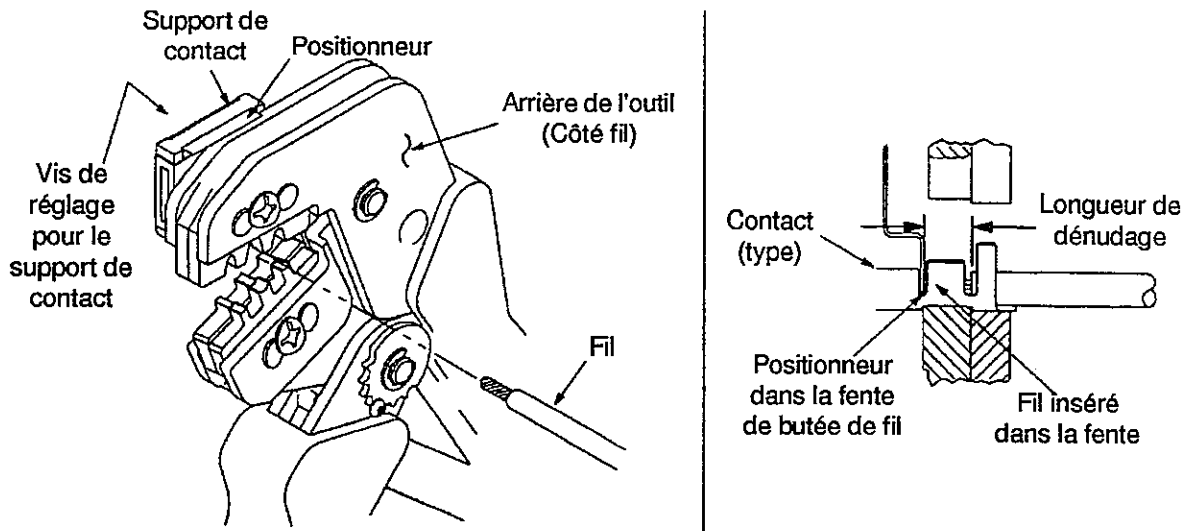


Figure 3

## 5. PROCEDURE DE SERTISSAGE

*Nota* Cet outil est pourvu d'un dispositif de réglage du sertissage. Initialement, il convient de vérifier la hauteur de sertissage comme spécifié figure 4. Se reporter à la Section 6, *Contrôle de hauteur de sertissage* et à la Section 7, *Réglage de la hauteur de sertissage*, afin de vérifier la hauteur de sertissage avant d'utiliser l'outil pour sertir les tailles de fil et contact désirées.

Se reporter au tableau de la figure 1 et sélectionner un fil correspondant à la taille et au diamètre d'isolant spécifiés. Dénuder le fil à la longueur indiquée figure 1 en prenant soin de ne pas entailler ou couper les brins du fil. Choisir un contact applicable et identifier la section de sertissage appropriée en fonction des repères de taille de fil inscrits sur l'outil. Se reporter à la figure 3 et procéder comme suit :

- 1 Tenir l'outil de façon à ce que sa partie arrière (coté fil) soit face à vous. Serrer les poignées de l'outil jusqu'à l'obtention de la pleine ouverture de celles-ci.
- 2 Tenir le contact par son extrémité d'assemblage et l'insérer, fût récepteur isolant en premier, par l'avant de l'outil dans la section de sertissage appropriée.
- 3 Positionner le contact de manière à ce que son extrémité d'assemblage soit du coté positionneur de l'outil et que l'ouverture en "U" des fûts récepteurs fil et isolant soient face au sommet de l'outil. Placer le contact dans l'empreinte de manière à ce que le positionneur mobile se place dans la fente du contact. Se reporter à la figure 3. Amener l'extrémité avant du fût récepteur fil en butée contre le positionneur mobile.

**ATTENTION** *S'assurer que les deux cotés du fût récepteur isolant ont une amorce de pénétration égale dans la section de sertissage. Ne pas tenter de sertir un contact improprement positionné.*

- 4 Maintenir le contact en position et serrer les poignées de l'outil jusqu'à ce que le rochet s'engage suffisamment pour maintenir le contact en position. **Ne pas déformer** les fûts récepteurs fil et isolant.
- 5 Insérer le fil dénudé dans les fûts récepteurs isolant et fil du contact jusqu'à ce qu'il vienne en butée contre la butée de fil, comme montré figure 3.
- 6 Maintenir le fil en place et serrer les poignées de l'outil jusqu'à ce que la crémaillère se relâche. Laisser les poignées s'ouvrir et déposer le contact serté.

**NOTA** *Le contact serté peut être collé dans la zone de sertissage, mais peut être aisément enlevé en poussant sur le haut du positionneur (voir figure 3).*

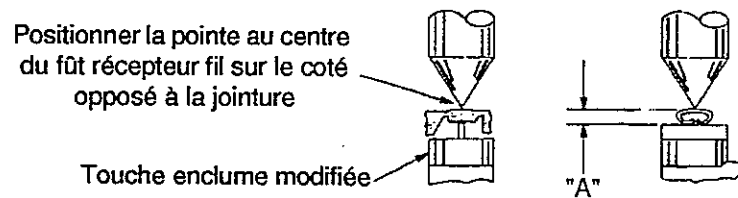
- 7 Vérifier la hauteur de sertissage du contact comme décrit en **Section 6 Contrôle de hauteur de sertissage**. Si nécessaire, régler la hauteur de sertissage comme décrit en **Section 7, Réglage de la hauteur de sertissage**.

## 6. CONTROLE DE LA HAUTEUR DE SERTISSAGE

Ce contrôle nécessite l'utilisation d'un micromètre avec une touche enclume modifiée. AMP recommande le micromètre modifié (Comparateur de hauteur de sertissage RS-1019-5LP) qui peut être commandé à :

Procéder comme suit :

- 1 Se reporter à la figure 4 et choisir un fil (taille maximum) pour chaque section de sertissage listée.
- 2 Se reporter à la **Section 5, Procédure de sertissage**, et réaliser le sertissage du(des) contact(s) conformément à cette procédure.
- 3 A l'aide d'un comparateur de hauteur de sertissage, mesurer la hauteur de sertissage du fût récepteur fil comme montré figure 4. Si la hauteur de sertissage est conforme aux dimensions indiquées dans le tableau, l'outil est considéré dimensionnellement correct. Dans le cas contraire l'outil doit être réglé. Se reporter à la **Section 7, Réglage de hauteur de sertissage**.



Taille du fil mm <sup>2</sup> (Max.)	Section de sertissage (Inscription taille du fil)	Hauteur de sertissage (Dimension A) et tolérance ( )
1,0	1,0	1,50 0,05 [.059 .002]
0,6	0,6	1,32 0,05 [.052 .002]
0,35	0,35	1,22 0,05 [.048 .002]

Figure 4

## 7. REGLAGE HAUTEUR DE SERTISSAGE (Figure 5)

- 1 Déposer la vis de verrouillage de la molette de réglage de la crémaillère.
- 2 A l'aide d'un tournevis, régler la molette de réglage de la crémaillère à partir du côté positionneur de l'outil.

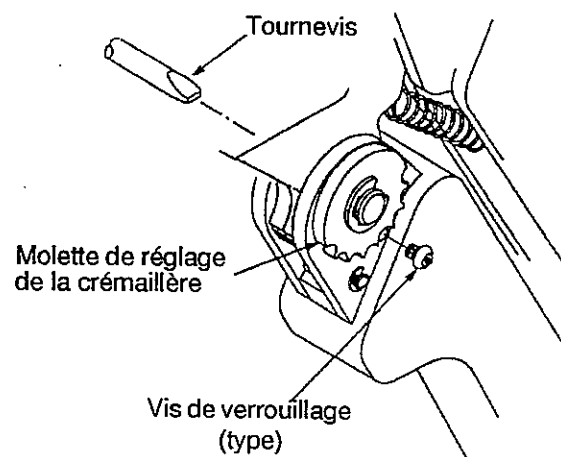


Figure 5

- 3 Observer la molette de réglage de la crémaillère. Si un sertissage plus serré est nécessaire, tourner la roue de réglage dans le sens anti-horaire vers une plus grande valeur de réglage. Si un sertissage moins serré est nécessaire, tourner la molette de réglage dans le sens horaire vers une plus faible valeur de réglage.
- 4 Remettre en place la vis de verrouillage, sans la serrer.
- 5 Réaliser un échantillon de sertissage et mesurer la hauteur de sertissage. Si la dimension est acceptable, serrer la vis de verrouillage. Si la dimension est hors tolérance, poursuivre le réglage de la crémaillère en fonction de l'écart dimensionnel observé, faire un nouvel échantillon de sertissage et vérifier sa hauteur de sertissage.

## 8. MAINTENANCE

S'assurer que l'outil et les matrices sont nettoyés en les essuyant à l'aide d'un chiffon doux et propre. Enlever tout débris à l'aide d'une brosse douce et propre. Ne pas utiliser d'objet pouvant endommager l'outil. Lorsque l'outil n'est pas utilisé, maintenir ses poignées fermées pour éviter que des objets viennent se loger dans les matrices de sertissage et le ranger dans un endroit propre et sec.

## 9. CONTROLE VISUEL

Il convient d'inspecter les matrices de sertissage de manière régulière afin de s'assurer qu'elles ne sont pas usées ou endommagées. Vérifier les sections de sertissage pour l'absence de zones aplaties, d'écaillage, d'usure ou de cassure. Si un dommage ou une usure évidente est détecté, l'outil doit être remplacé. Se reporter à la Section 10, Remplacement.

## 10. REMPLACEMENT

Les pièces pouvant être remplacées par le client sont montrées figure 1. Disponible séparément, le kit de réparation AMP PRO-CRIMPER II comprend un écrou de rechange et une variété de goupilles, bagues, vis et ressorts. Si les matrices sont endommagées ou fortement usées elles doivent être remplacées. Commandez le kit de réparation et pièces de rechange à votre représentant local AMP, ou téléphonez lui au 01 34 20 88 07 ou envoyez un fac-similé de votre commande par télécopie au 01 34 20 86 03 ou écrivez à :

AMP de FRANCE  
B.P. 39  
95301 CERGY PONTOISE CEDEX