

PINCE DE SERTISSAGE AMP**REF : 94876.1****I. INTRODUCTION**

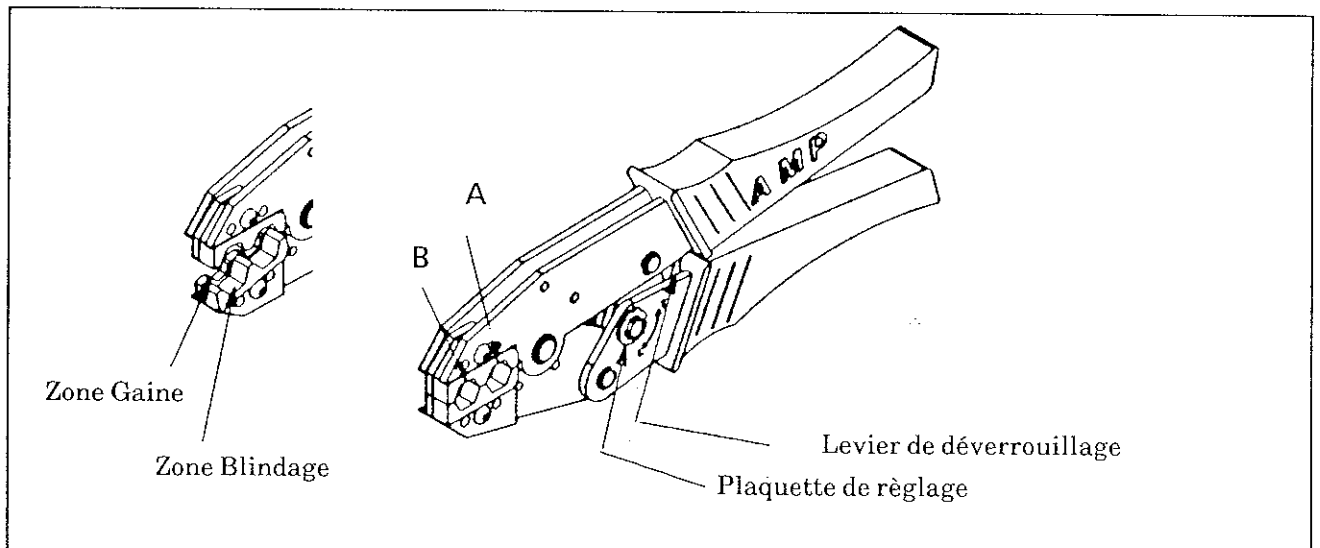
Cette notice concerne l'utilisation des pinces AMP listées en figure 1. Pour le sertissages des ferrules sur les blindages AMPLIMITE.

FERRULE N°	Ø CABLE (mm)	EMPREINTE	PINCE N°
747579 - 8	4,8 à 5,5	A	948761 - 1
	5,5 à 6,3	B	
1 - 747579 - 0	6,3 à 7,2	A	948761 - 2
	7,2 à 8,2	B	
1 - 747579 - 1	8,2 à 9,5	A	948761 - 3
1 - 747579 - 2	9,5 à 11,1	B	

FIG.1**II. DESCRIPTION**

Ces pinces sont munies de 2 empreintes de sertissage (repérées A et B fig. 2). Chacune de ces empreintes comporte 2 zones de sertissage permettant de sertir la ferrule simultanément sur

le blindage et sur la gaine du cable. Une crémaillère de sécurité assure la fermeture complète des mâchoires.

**FIG.2**

III . PROCEDURE DE SERTISSAGE

Préalablement, procéder à la préparation du câble et l'installation du blindage selon les indications figurant dans les notices d'instruction IS 9010 pour les blindages droits ou IS 15923 pour les blindages coudés.

La ferrule étant convenablement orientée sur le câble, le connecteur chargé de ses contacts et le blindage en place, procéder comme suit :

a) Glisser la ferrule sur l'extrémité du blindage en place aussi loin que possible.

b) Ouvrir la pince.

c) Placer la ferrule dans l'empreinte appropriée, l'épaulement de la ferrule en appui sur l'empreinte gaine. (fig. 3)

Note : La ferrule 1-747579-2 n'ayant pas d'épaulement, la position dans les mâchoires doit être contrôlée visuellement comme indiquée (fig. 4).

d) Fermer la pince jusqu'au dégagement du cliquet de crémaillère.

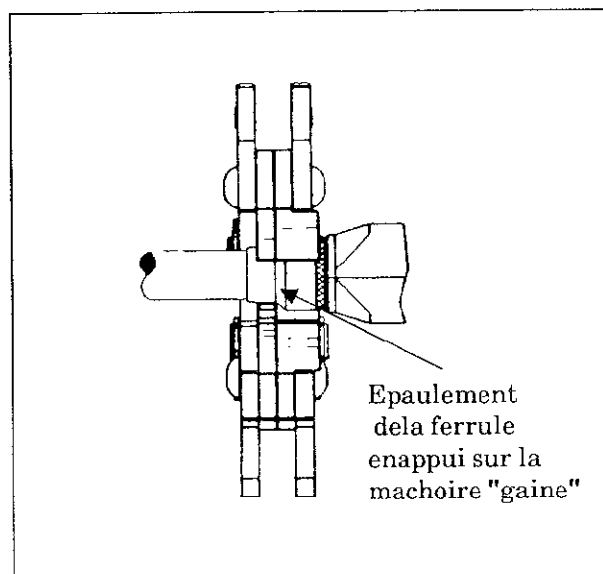


FIG. 3

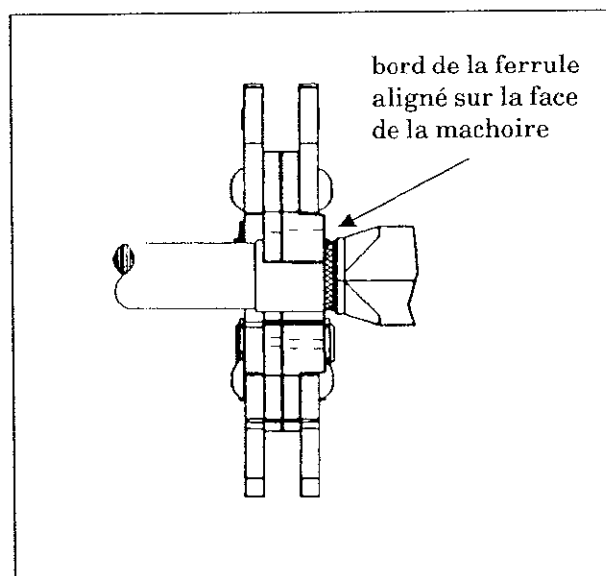


FIG. 4

IV . CONTROLE DU SERTISSAGE

vérifier la hauteur de sertissage à l'aide d'un micromètre selon le tableau fig. 5

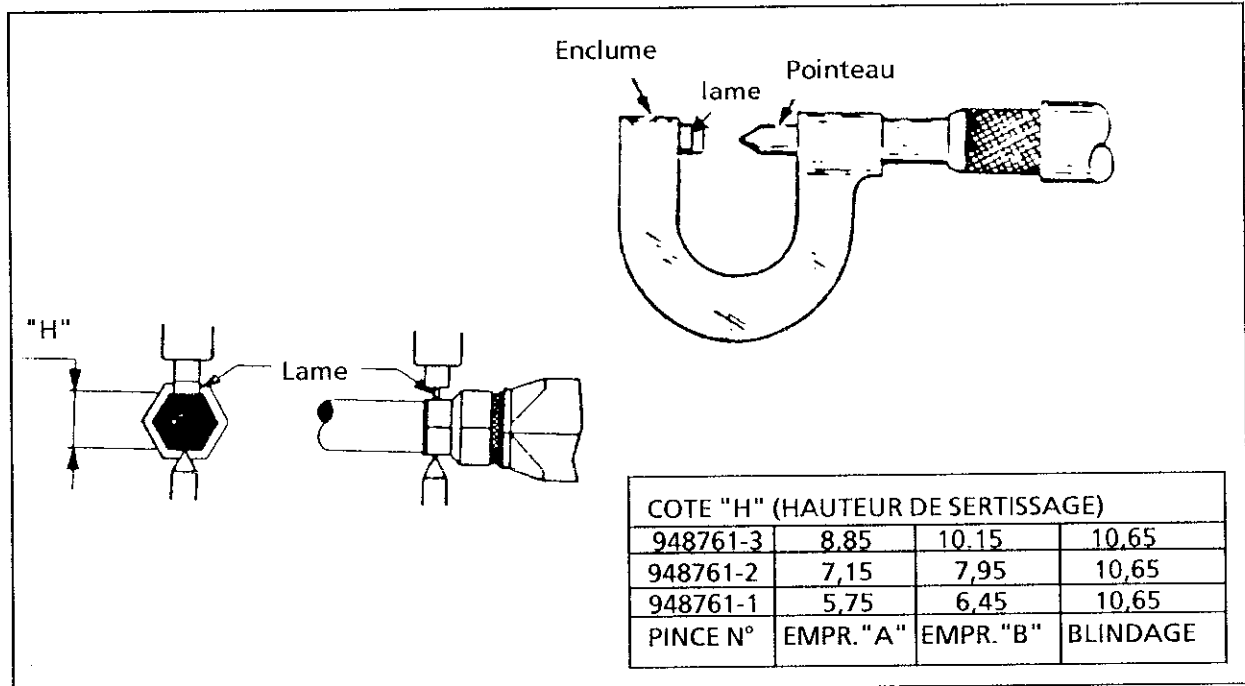


FIG.5

V . REGLAGE DE FERMETURE DES POIGNEES

Pour assurer un sertissage correct, il convient que le cliquet de crémaillère soit libéré après fermeture complète de la mâchoire. Pour cela, il suffit de tourner la plaque de réglage après avoir desserré la vis (fig. 6). En tournant dans le sens des aiguilles d'une montre, on augmente la force de pression.

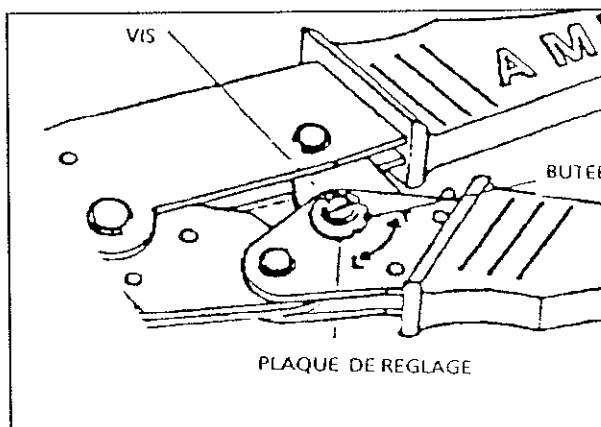


FIG.6

VI . MAINTENANCE

Pour s'assurer d'un bon fonctionnement de l'outil, il convient d'effectuer régulièrement les opérations suivantes :

Huiler les axes et parties mobiles.

Nettoyer les matrices avec un chiffon propre.

S'assurer que tous les axes et vis de maintien sont en état et correctement serrés.

Lorsque l'outil est au repos, hors de la valise, fermer les manches pour éviter la détérioration des matrices par contact avec des pièces métalliques.