

PINCES DE SERTISSAGE AMP REF.944031-1 & 944032-1

I. INTRODUCTION

-Cette notice concerne l'utilisation des pinces AMP Ref.944031-1 & 944032-1 pour le sertissage des contacts MIC male et femelle.

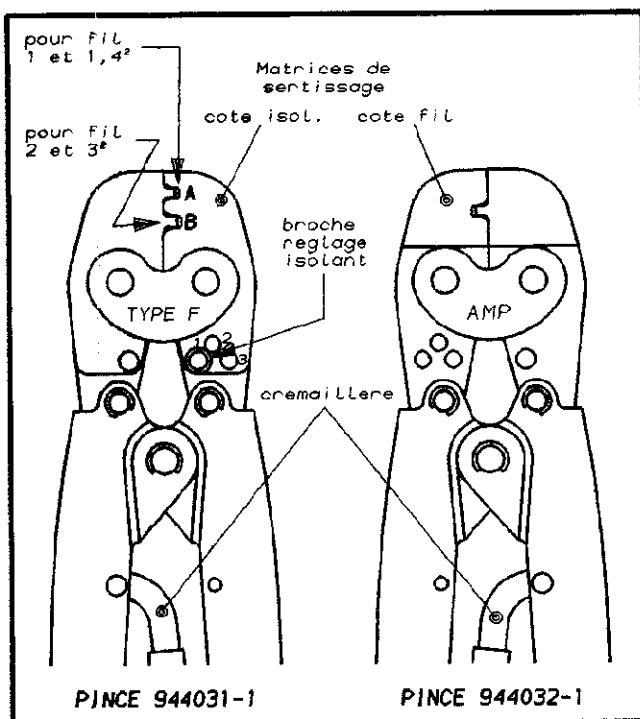


FIG.1

II. DESCRIPTION

-La pince 944032-1 est destinée aux fils de section 0,35 et 0,6mm².
-La pince 944031-1 possède 2 empreintes A et B. Sertir les cosse de section 1 et 1,4mm² dans la zone A et les cosse de section 2 et 3mm² dans la zone B. Ils comprennent également une cremaillere et 3 réglages sur isolant.

III. PROCEDURE DE CABLAGE

-La cremaillere permet un sertissage complet de la cosse. Lorsque les poignées de la pince sont serrées, la cremaillere se relache. Il n'est pas possible d'ouvrir

celles-ci avant que la fermeture ne soit complète.

-Choisir une cosse et la sertir suivant la méthode ci dessous:

1. Ouvrir les poignées de la pince et centrer le fut fil de la cosse entre les matrices de sertissage, en prenant soin de placer le positionneur entre le fut fil et le fut isolant, comme indique en fig.2.
2. Maintenir la cosse en place et serrer les poignées de la pince jusqu'à ce que les matrices se referment sur la cosse. Il suffit de les serrer suffisamment pour maintenir celle-ci en place. NE PAS DEFORMER LES FUTS, FIL OU ISOLANT.
3. Introduire le fil dénudé dans la cosse.
4. Pendant que le fil est maintenu en place, serrer les poignées de la pince jusqu'à ce que la cremaillere se relache. Le sertissage est terminé. Retirer la cosse sertie.

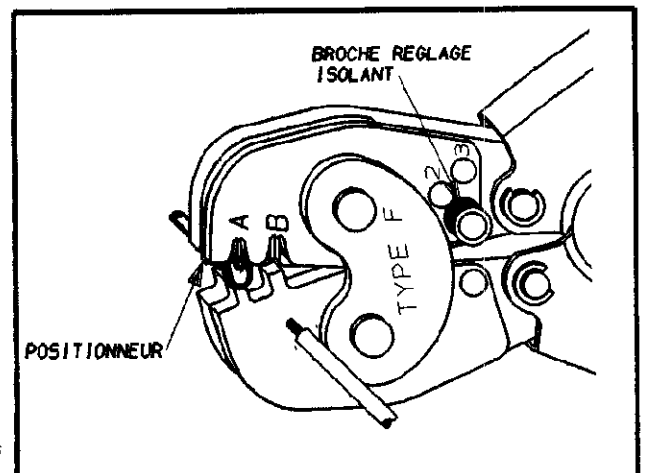


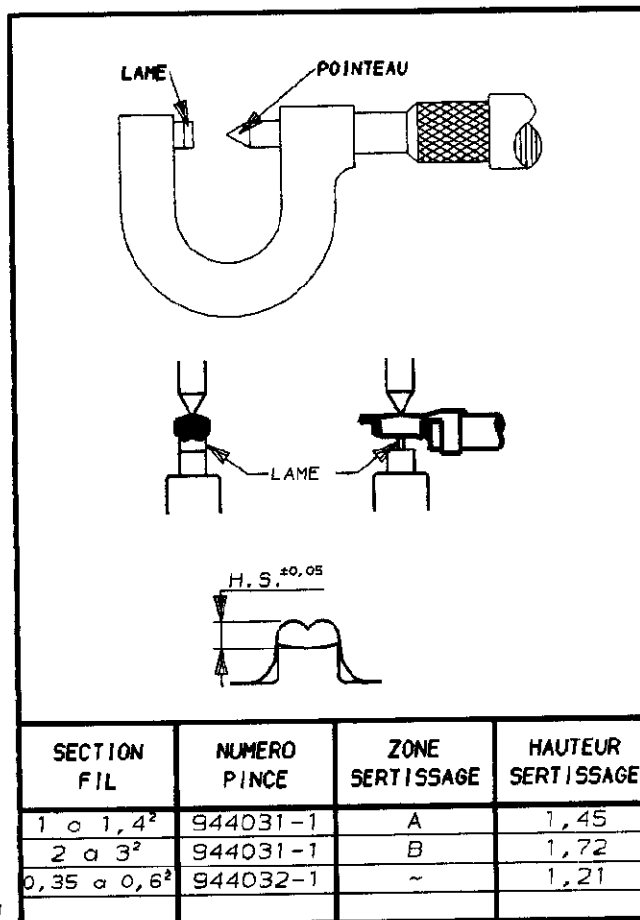
FIG.2

IV. REGLAGE DU SERRAGE ISOLANT

Le serrage du fut isolant doit être juste assez serré pour maintenir l'isolant.

Trois réglages possibles, le rep.1 étant le plus serré. Procéder comme suit:

1. Placer la broche de réglage sur la position 3.
2. Placer une cosse dans la pince et introduire un fil non dénudé dans le fut isolant uniquement.
3. Sertir la cosse et la retirer de la pince.
4. Plier une fois le fil d'avant en arrière. S'il s'arrache, placer la broche en position 2 et répéter l'opération. Recommencer en position 3 si besoin.



V. ENTRETIEN

Lubrifier tous les axes, pivots et surfaces d'usure de la pince. Utiliser une huile moteur S.A.E 20 de bonne qualité. Lorsque la pince n'est pas utilisée, maintenir les poignées fermées, pour éviter la présence d'objets dans les matrices de sertissage.

VI. CONTROLE DU SERTISSAGE

Vérifier la hauteur de sertissage à l'aide d'un micromètre selon le tableau figure 3.

SECTION FIL	NUMERO PINCE	ZONE SERTISSAGE	HAUTEUR SERTISSAGE
1 à 1,4 ²	944031-1	A	1,45
2 à 3 ²	944031-1	B	1,72
0,35 à 0,6 ²	944032-1	~	1,21

FIG.3