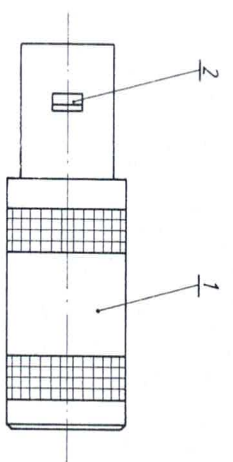


01	21.06.18	OVU
Pos.	Date	Visa



Instructions de montage

1) Glisser le tube de sertissage sur le câble et dévider selon les dimensions indiquées.

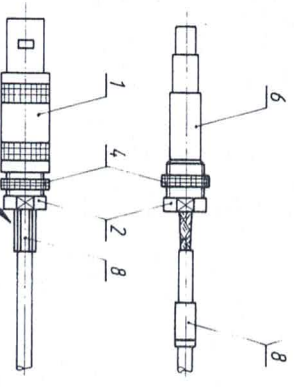
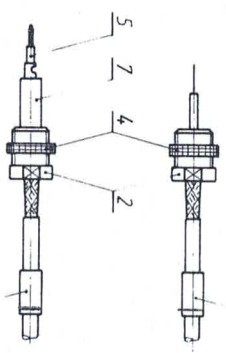
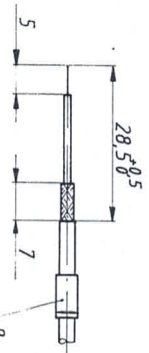
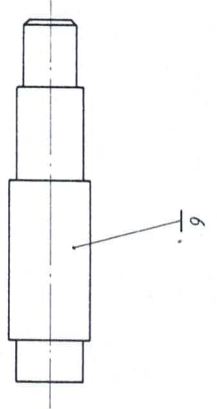
2) Glisser le poullet de sertissage sur le diélectrique du câble en faisant passer la partie moulée sous le blindage.

3) Glisser le contact monté avec l'isolant sur le diélectrique du câble et souder le conducteur.

4) Mettre en place le second isolant.

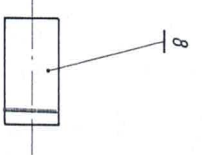
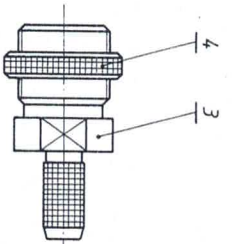
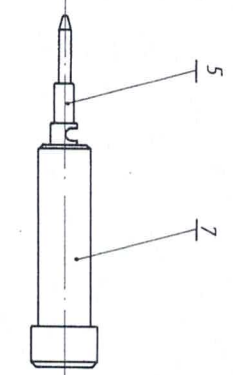
5) Mettre en place le corps extérieur et bloquer le poullet de sertissage. Pousser le tube de sertissage au dessus du blindage et sertir avec une pince à mâchoires hexagonales.

(Couple de serrage=0,4Nm)

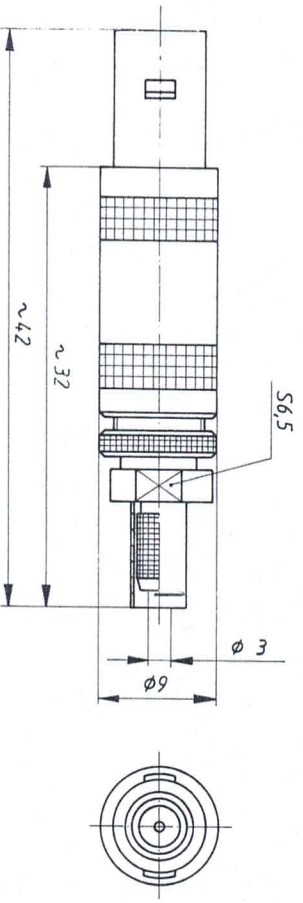


sertissage
3,2mm/plats

Pince de sertissage: DPA. 99.005.5K



N°	Désignation	Matière	Traitement (µm)
8	Tube de sertissage	Laiton	Cu(0,5)-Ni(3)
7	Isolant	Peek	
6	Isolant	Peek	
5	Contact mâle	Laiton	Cu(0,5)-Ni(3)-Au(1,5)
4	Bague de sécurité	Laiton	Cu(0,5)-Ni(3)-Cr(0,3)
3	Poullet de sertissage	Laiton	Cu(0,5)-Ni(3)
2	Douille de verrouillage	Laiton	Cu(0,5)-Ni(3)
1	Corps extérieur	Laiton	Cu(0,5)-Ni(3)-Cr(0,3)



Câble : LEMO D 106330
CHE 99.483.005

MATIERE	USINAGE	TRAITEMENT

Fiche droite avec bague de sécurité pour sertissage du câble
Haute-tension

Echelle	Dessiné	22.06.89	MR
	Contrôle	22.06.89	
		21.06.18	OVU



1110 Moriges



FFR.OS.405.CLAE 48