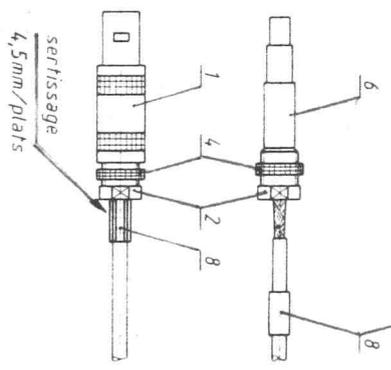
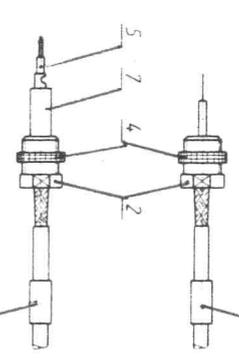
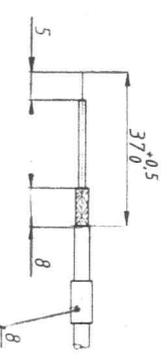
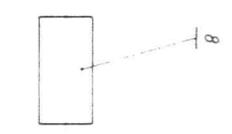
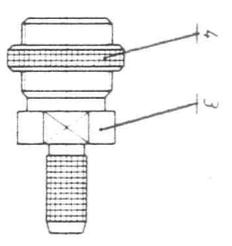
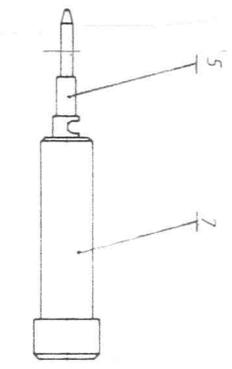
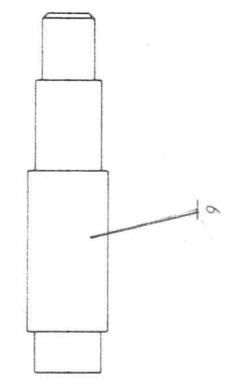


Instructions de montage

- 1) Glisser le tube de sertissage sur le câble et dénuder 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.

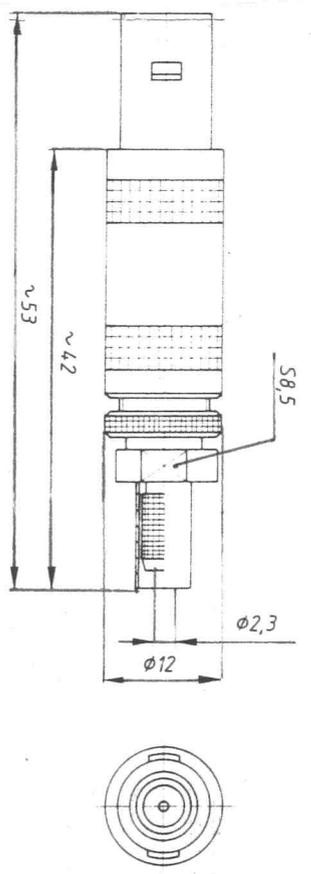
(Couple de serrage=1Nm)



Pince de sertissage: DPE. 99. 005. 2K

Câble recommandé: CHL.99.462.307

N°	Désignation	Matériau	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 verouillage	Laiton	Cu(0,5)-Ni(3)
1	Corps extérieur	Laiton	Cu(0,5)-Ni(3)-Cr(0,3)



MATIERE	USINAGE	TRAIT	RENT

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

Echelle	Dessiné	3.12.85	φ
	Contrôle	25.2.86	W

-2 SEP. 1998