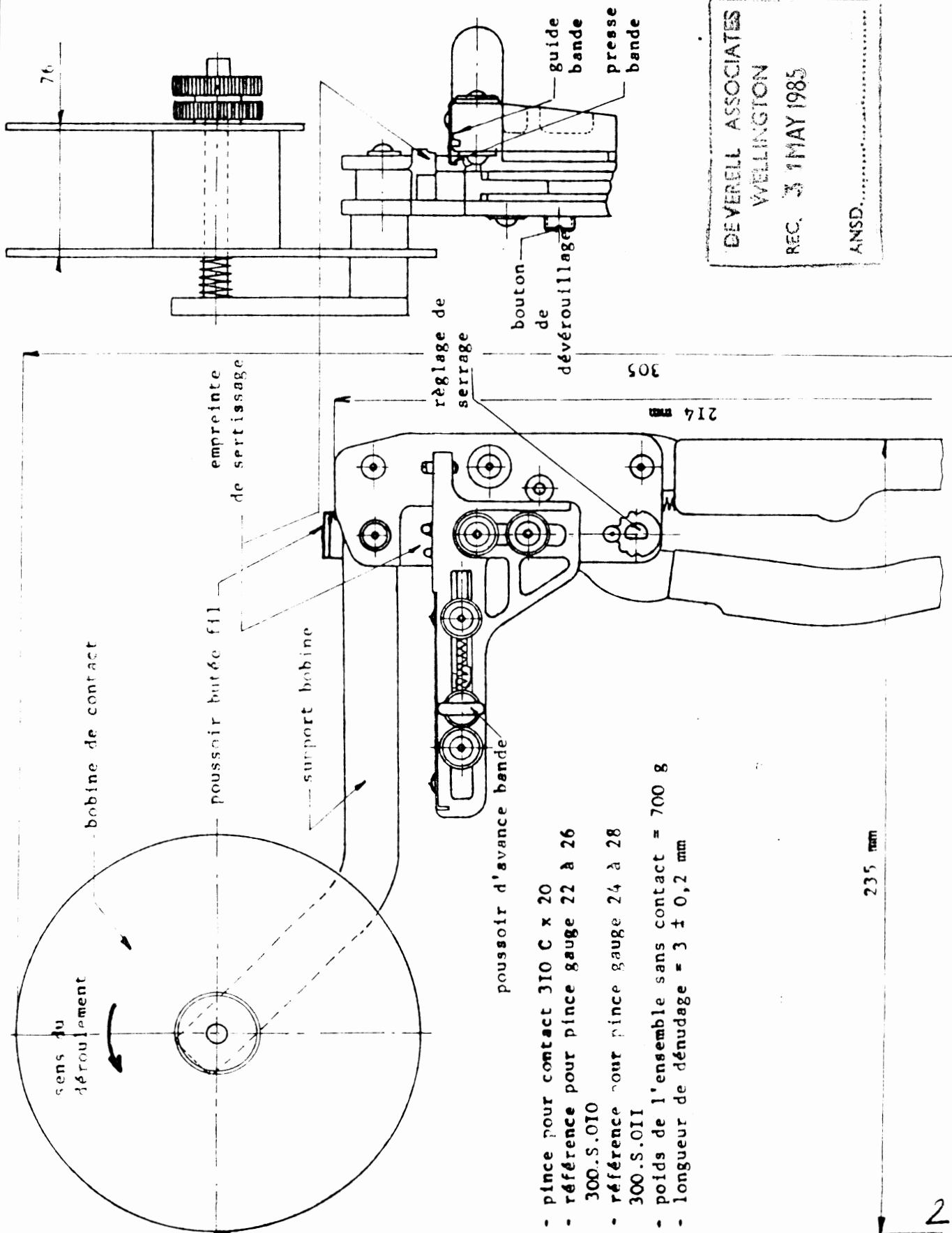


BULLETIN D'INFORMATION
OUTILLAGE N°7

Pince à sertir CTE
avec contact en bande

REFERENCE

gauge 22 à 26
Réf. 300.S.010
gauge 24 à 28
300.S.011



DEVERELL ASSOCIATES
WELLINGTON
REC. 31 MAY 1985

ANSD

PRINCIPE D'UTILISATION

L'introduction de la bande se fait en glissant la rive (côté zone à sertir) sous le presse bande. Le guide bande devant se situer entre les ailes de sertissage isolant et âme, pousser manuellement la bande jusqu'à ce que le troisième contact arrive à hauteur du poussoir (jaune d'avance).

- 1° Appuyer de la gauche vers la droite sur le poussoir afin d'amener le contact à sertir sur le poinçon inférieur de l'empreinte de sertissage.
 - 2° Serrer la pince jusqu'au premier déclic.
 - 3° Appuyer sur la butée fil.
 - 4° Introduire le fil dénudé.
 - 5° Serrer la pince en fin de course.
 - 6° Relâcher.
 - 7° Sortir le contact.
- Ainsi de suite.

REMARQUE :

Le levier permettant de libérer la bande (levier noir et rouge à côté de la flèche release) ne doit être actionné que dans le sens de la flèche avec un effort inférieur à 1 KG, sous peine de détérioration.

Sté Francoelco
BP 25
28230 Epernon France

BULLETIN D'INFORMATION
OUTILLAGE N°14

Référence
8656.3000

Pince à sertir
les contacts Sub D 8656

SPECIFICATION

- Pince pour sertissage des contacts de la série 8656

TABLEAU D'UTILISATION

	ct type	empreinte mm ²	Ø isolant maxi	tenue mini sertissage
28	24-28	0,08-0,2	1,02	1,04 da N
26	24-28	0,08-0,2	1,02	1,70 da N
24	24-28	0,08-0,2	1,02	3,08 da N
24	20-24	0,2 -0,56	1,5	3,08 da N
22	20-24	0,2 -0,56	1,5	4,80 da N
20	20-24	0,2 -0,56	1,5	7,80 da N

LONGUEUR DE DENUDAGE L :

L : 2,6 ± 0,8

POIDS DE LA PINCE P :

P : 290 g

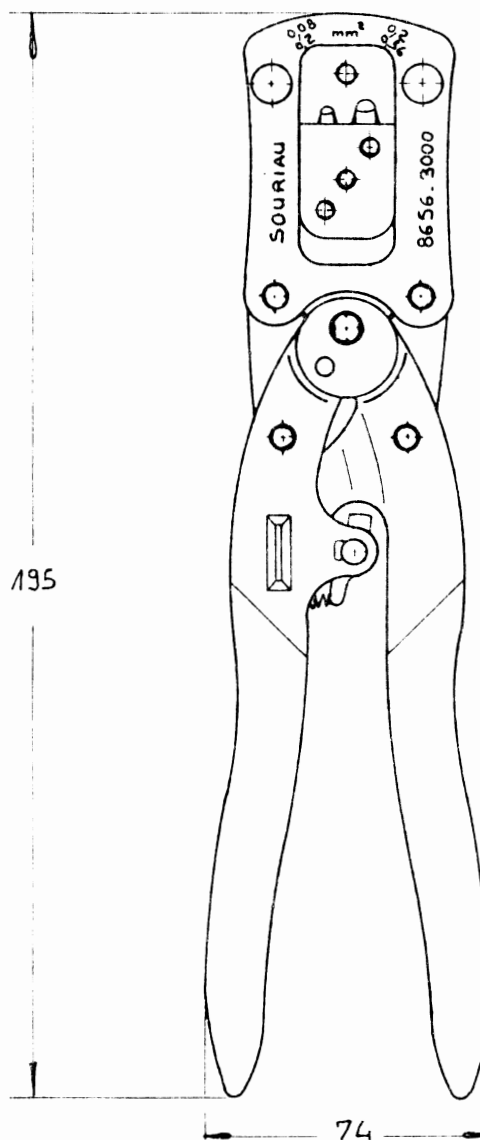
METHODE D'UTILISATION :

La pince étant ouverte :

- positionner le contact de manière à ce que :
 - la partie avant soit du côté du guide contact ;
 - la butée isolant soit entre les ailes de sertissage âme et isolant et que le contact soit en appui sur cette butée ;
- tenir le contact et fermer la pince jusqu'au premier déclic ;
- introduire l'âme du fil dénudé dans l'orifice de la butée isolant et le pousser jusqu'à ce que l'isolant du fil soit en butée ;
- fermer les manches à fond ;
- ouvrir la pince et sortir le contact.

empreinte pour
gauge 26-28

empreinte pour
gauge 20-24



cliquet de
déverrouillage

règlage du
serrage

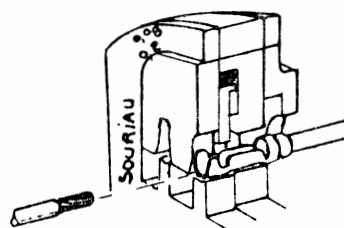
Pince vue côté insertion fil

matrice de
sertissage âme

matrice de sertissage
fil

butée isolant

guide contact



enclume support contact

DEVERELL ASSOCIATES
WELLINGTON
REC. 31 MAY 1985

ANSD.....

Sté FRANCELCO

BP 25

Zone industrielle

28230 EPERNON

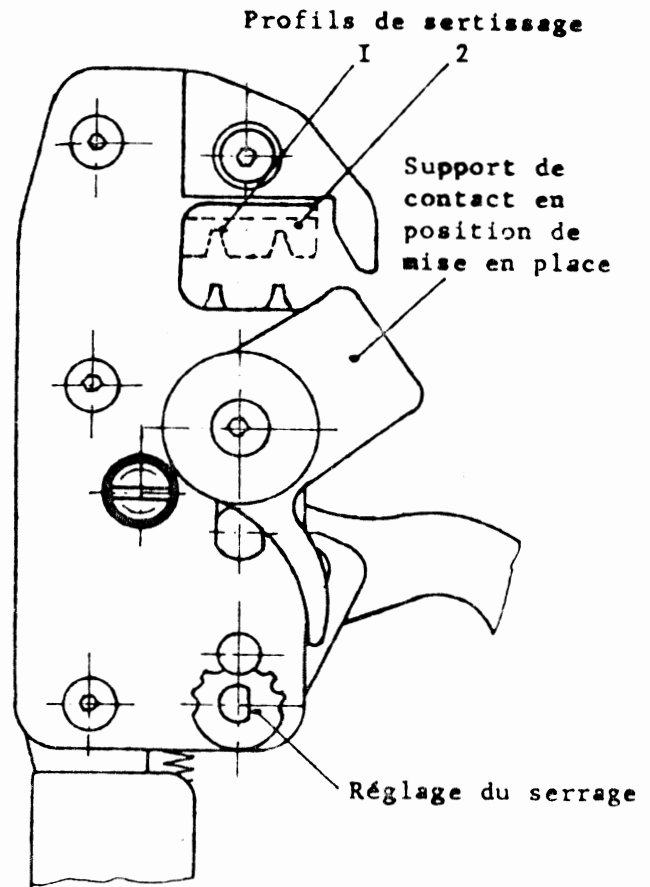
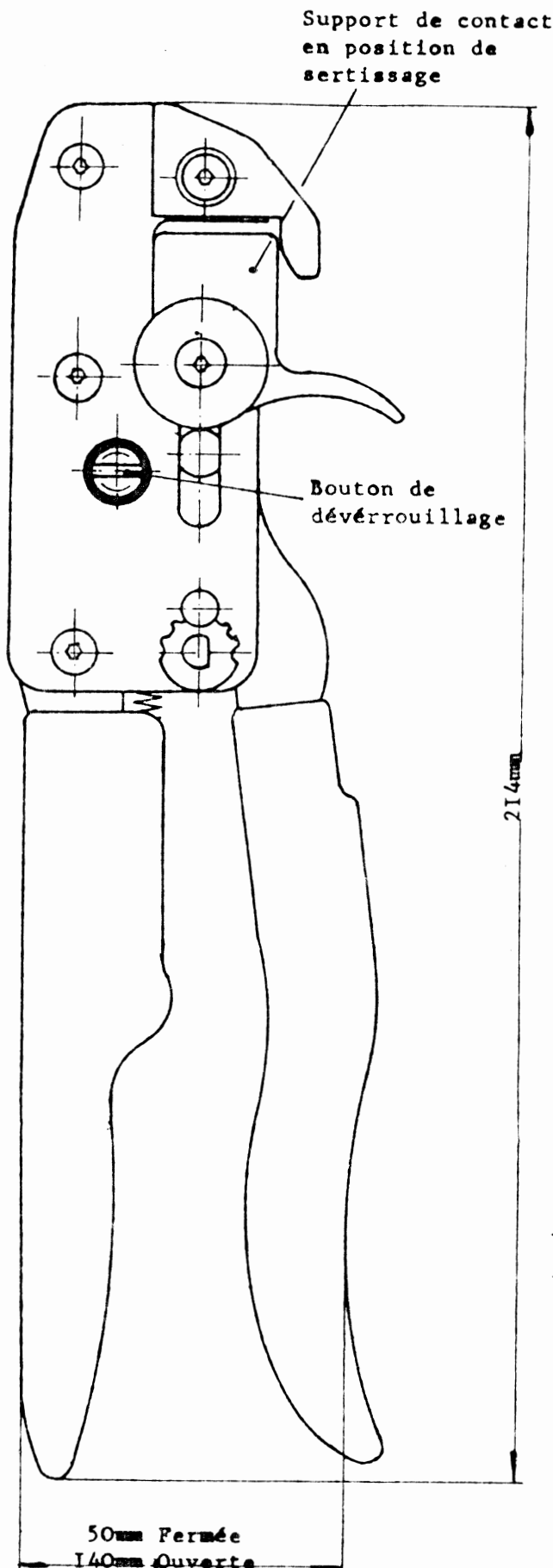
BULLETIN D'INFORMATION

OUTILLAGE N°2

PINCE A SERTIR C.T.E

REFERENCE

300 S 001



+ Pince pour sertissage des contacts de la série 310.C.X.I9

+ Profil 1 : #22 et 24

Ø mini sur isolant 1,20mm

Ø Maxi sur isolant 1,50mm

+ Profil 2 : #26 et 28

Ø mini sur isolant 0,85mm

Ø Maxi sur isolant 1,35mm

+ Poids : 520gr.

+ Longueur de dénudage = $3 \pm 0,2$ mm

+ Tenue du sertissage = 75 % de la valeur de la rupture du fil.

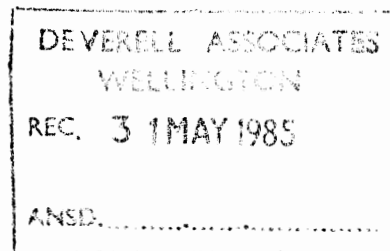
DEVERELL ASSOCIATES
WELLINGTON
REC. 31 MAY 1985
ANSD.

PRINCIPE D'UTILISATION

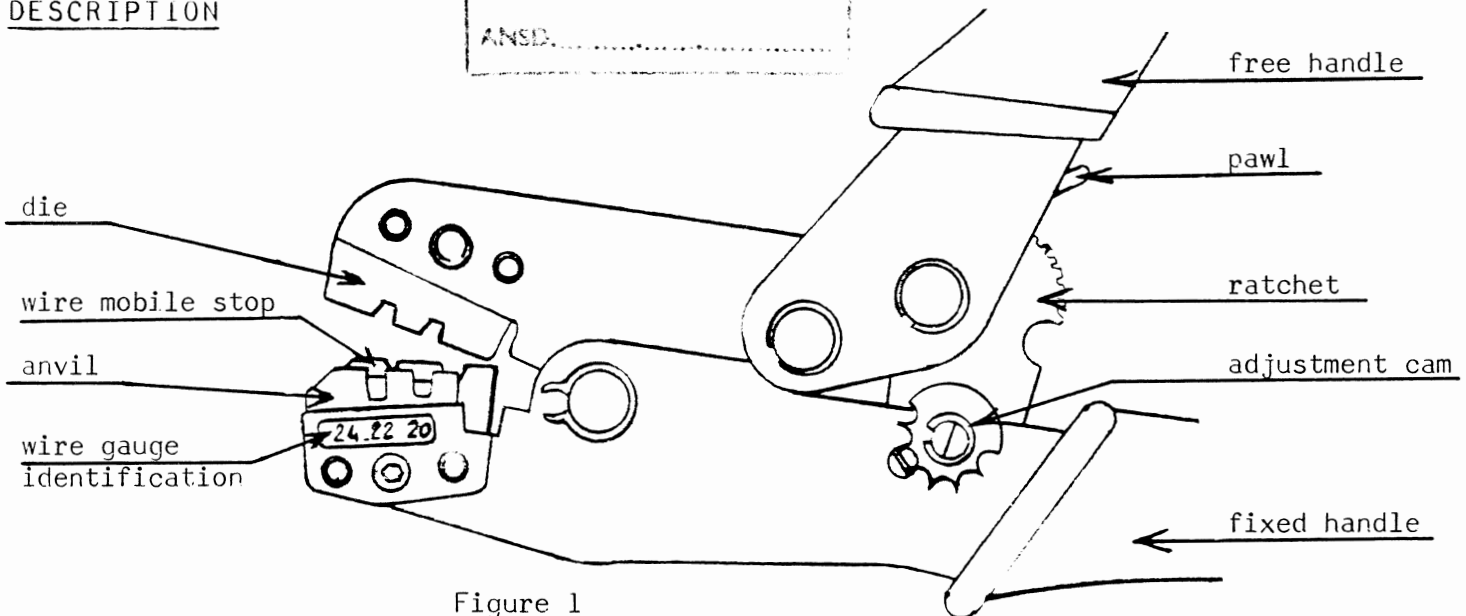
1. Prendre la pince dans la main gauche (la référence 300 S 001, étant visible).
2. Appuyer sur le support de contact pivotant, afin de le mettre en position mise en place contact.
3. Introduire le contact dans l'empreinte choisie.
4. Relâcher le support de contact pivotant.
5. Serrer la pince jusqu'au premier déclic.
6. Introduire le fil et le mettre en butée.
7. Serrer la pince jusqu'en fin de course.
8. Relâcher.
9. Sortir le contact.

OPERATOR MANUAL

FOR 8634-271 HAND CRIMP TOOL



DESCRIPTION

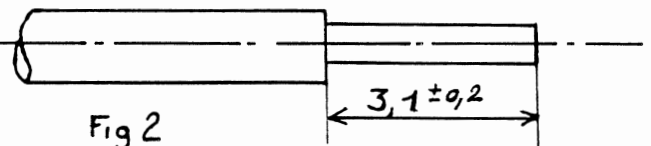


UTILISATION

These controlled-cycle crimpers are designed for crimping of male and female contacts for SOURIAU 8634 Subminiature industrial range over AWG 20 to 24 wires (i.e. 0.21 to 0.50mm²)

WIRE STRIPPING

Keep a check on the quality of the stripping. No strand shall be damaged, the insulator shall be neatly cut.



CRIMPING

- 1) - Select the indentor suited to the wire section
- 2) - Position contact thus :
 - a) - Push the wire stop forward
 - b) - Holding the contact by its front section, insert it into the positioner
 - c) - Release the wire stop making sure it returns to its initial position. It is then possible to release the contact which is blocked in the tool.
- 3) - Insert the required wire into the contact barrel pressing it against the mobile stop.

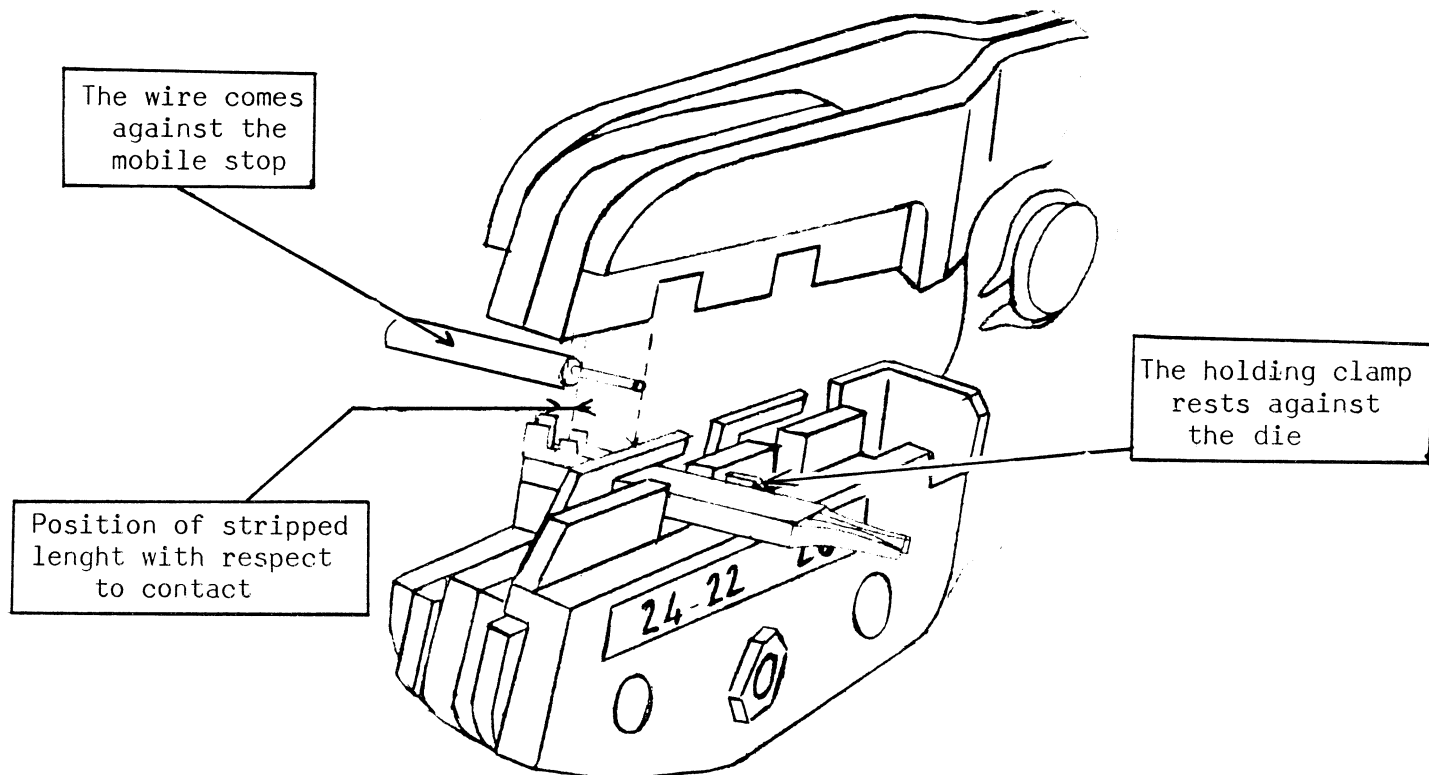


Fig. N° 3

- 4/ - Close pliers taking care not to move the wire until the pawl is fully clear off the ratchet.
- 5/ - Open the crimper and push the wire stop forward to free contact.

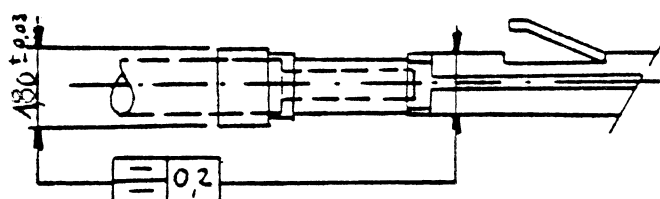
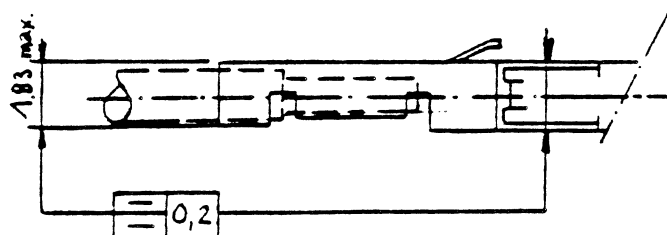
VERIFICATION OF CRIMP QUALITY

- . The conductor shall not be damaged
- . The insulation shall be correctly crimped
- . The crimp tensile strength

shall be as follows :

		Recommended strength in % of wire breaking stress	Theoretical value N (lbs.)
AWG	20	65	76 (17.1)
AWG	22	65	49 (11)
AWG	24	75	36 (8.1)

- . If retention capacity is insufficient, increase tightening of pliers by turning the adjustment cam clockwise.
- . Check dimensions



NOTE : If you crimp more than 2000 contacts a month with these crimpers, ask for SOURIAU automatic crimping equipment.

SOURIAU

9 à 13, rue du Gal GALLIENI
92103 Boulogne-Billancourt
tél (1) 609.92.00

STE FRANCELCO
BP 25
zone industrielle
28230 EPERNON - F -

BULLETIN D'INFORMATION
OUTILLAGE N°13
PINCE A SERTIR 8291 DRM
EN VRAC

REFERENCE
8291.1133
8291.1385
8291.1550

DEVENELL ASSOCIATES
WELLINGTON
REC. 31 MAY 1985

ANSD.

Came de réglage

Support
contact

cliquet de
déverrouillage

- Pince pour sertissage
des contacts 8291 DRM
- Poids : 320 g
- Longueur de dénudage : $3 \pm 0,2$ mm
- Tenue du sertissage : 75 % de la
valeur de rupture du fil
- Pince valable pour contact mâle ou
femelle

REFERENCE

8291.1133 pour contact gauge 16-18 et 18-20
8291.1385 pour contact gauge 22-24 et 24-26
8291.1550 pour contact gauge 16 partie
arrière type DIN pour isolant $\varnothing 3,2$

