



Chipsmall Limited consists of a professional team with an average of over 10 year of expertise in the distribution of electronic components. Based in Hongkong, we have already established firm and mutual-benefit business relationships with customers from,Europe,America and south Asia,supplying obsolete and hard-to-find components to meet their specific needs.

With the principle of “Quality Parts,Customers Priority,Honest Operation,and Considerate Service”,our business mainly focus on the distribution of electronic components. Line cards we deal with include Microchip,ALPS,ROHM,Xilinx,Pulse,ON,Everlight and Freescale. Main products comprise IC,Modules,Potentiometer,IC Socket,Relay,Connector.Our parts cover such applications as commercial,industrial, and automotives areas.

We are looking forward to setting up business relationship with you and hope to provide you with the best service and solution. Let us make a better world for our industry!



Contact us

Tel: +86-755-8981 8866 Fax: +86-755-8427 6832

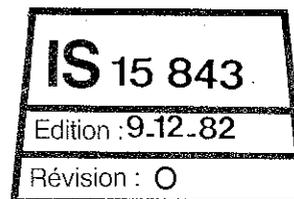
Email & Skype: info@chipsmall.com Web: www.chipsmall.com

Address: A1208, Overseas Decoration Building, #122 Zhenhua RD., Futian, Shenzhen, China





NOTICE TECHNIQUE



PINCE A MAIN 654 148-1 et 654 149-1
Pour sertissage de contacts "MATE - N
LOK UNIVERSEL" *

1. INTRODUCTION

Cet outil manuel a été conçu pour le sertissage des contacts universels MATE-N-LOK. Les contacts suivants peuvent être sertis :

| Outil manuel | Zone de sertissage | N° de pièce (en vrac) | Section de conducteur |
|--------------|--------------------|-----------------------|----------------------------|
| 654 148-1 | 1 | 350 690 350 689 | 0,2 - 0,35 mm ² |
| | 2 | 350 690 350 689 | 0,5 - 0,82 mm ² |
| 654 149-1 | 1 | 350 550 350 547 | 0,5 - 0,82 mm ² |
| | 2 | 350 550 350 547 | 1,3 - 2,1 mm ² |

2. DENUDAGE DES CONDUCTEURS

Avant le sertissage, les conducteurs doivent être dénudés. La longueur de dénudage est de $4,5^{+0,5}_{-0}$ mm.

3. MODE D'EMPLOI

3.1 POSITION INITIALE : L'outil est entièrement ouvert.

NOTE : Si nécessaire, appuyer sur les deux poignées jusqu'à ce que la crémaillère se relâche et que l'outil puisse s'ouvrir librement.

3.2 Tenir l'outil dans la main gauche, de sorte que le pouce puisse actionner la poignée mobile.

3.3 L'outil étant ouvert, introduire le contact, en commençant avec la

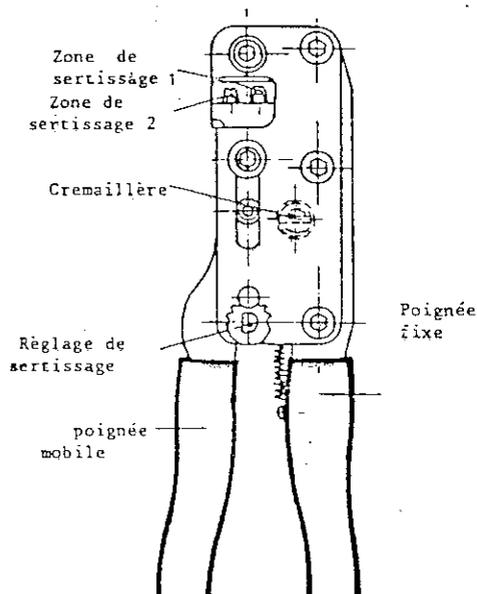
broche et avec le fût conducteur orienté vers le bas, dans le positionneur, jusqu'à ce qu'il vienne en butée (choisir la zone de sertissage correcte). Fermer les poignées jusqu'à ce que la crémaillère s'engage. Le contact est maintenu en place dans l'outil.

3.4 Introduire l'extrémité dénudée du conducteur dans le fût conducteur. Quand le conducteur est correctement dénudé et positionné, l'isolant se termine entre le fût conducteur et le fût isolant.

3.5 Pour le sertissage, ramener la poignée mobile vers la poignée fixe. De la main libre, maintenir le conducteur en place.

3.6 Appuyer sur les poignées jusqu'à ce que la crémaillère se relâche. Retirer le contact sertis des matrices.

4. REGLAGE DE LA HAUTEUR DE SERTISSAGE



NOTES :

- o La crémaillère a cinq cliquets.
- o L'outil ne peut pas être utilisé de nouveau avant d'être complètement ouvert.
- o L'outil ne peut être ouvert avant que le sertissage ne soit complètement terminé. Cette caractéristique permet d'assurer la qualité et la fiabilité de sertissage.
- o Cependant, l'outil est muni d'un dispositif de déblocage de la crémaillère (à utiliser dans le cas d'un sertissage incorrect).
- o Afin de débloquer la crémaillère, tourner la vis de réglage au dos de l'outil dans le sens des deux flèches jaunes. En même temps, pour dégager la crémaillère, appuyer légèrement sur les deux poignées.

5. ENTRETIEN

Vérifier régulièrement que le poinçon et l'enclume de sertissage ne sont pas usés et qu'il n'y a pas de corps

Si après une utilisation prolongée, les matrices de sertissage deviennent usées, il convient d'ajuster la hauteur de sertissage.

Les hauteurs de sertissage prescrites sont les suivantes :

Outil manuel 654 148 - 1

Zone de sertissage 1 : $0,98 \pm 0,05$ mm

Zone de sertissage 2 : $1,13 \pm 0,05$ mm

Outil manuel 654 149 - 1

Zone de sertissage 1 : $1,22 \pm 0,05$ mm

Zone de sertissage 2 : $1,56 \pm 0,05$ mm

Pour le réglage de la hauteur de sertissage, se munir d'une clé mâle coudée pour vis à tête creuse à 6 pans et de la clé spéciale (à poignée bleue en plastique).

NOTE :

Pour le remplacement des matrices de sertissage, employer une clé à pipe n° 2,5.

Après avoir dévissé les deux vis à tête ronde, tourner le bouton d'excentrique avec la rondelle d'arrêt. A l'aide de la clé spéciale tourner le bouton d'une position dans le sens contraire des aiguilles d'une montre. Après avoir vérifié la hauteur de sertissage, resserrer les deux vis à tête ronde. Si la hauteur de sertissage est encore trop grande, tourner l'excentrique d'une position supplémentaire.

étrangers ou d'encrassement. Si nécessaire, nettoyer les pièces et les lubrifier légèrement. Des pièces endommagées doivent être remplacées immédiatement. Toutes les pièces mobiles doivent être régulièrement lubrifiées avec l'huile fournie.

AMP

AMP de France

Société anonyme au capital de 31 000 000 F
RC PONTOISÉ B 628 200 222 - APE 2812
Siège Social :
29, Chaussée J.-César - PONTOISE (Val-d'Oise)

Division **Industrie**

Boîte Postale 39

Division **Ampliversal**

Boîte Postale 3

95301 CERGY-PONTOISE CEDEX

Téléphone : (1) 34-43-27-20

Télex : 698205F

Télécopieur : (1) 30-30-45-50