



NOTICE D'UTILISATION DE LA PRESSE HYDRAULIQUE DE SERTISSAGE SUR BATTERIE

Réf. PRESSPAH



CABLAC SAS
14 ZONE ARTISANALE
25320 GRANDFONTAINE
SIRET : 4247512200023

Tél. : 03.81.58.46.00
Fax : 03.81.58.46.01
Site Web : www.cablac.fr
Email : commercial@cablac.fr

1. INFORMATIONS

La presse hydraulique de sertissage sur batterie est disponible en course de 38. Sa large capacité de sertissage permet une utilisation pour des câbles pouvant atteindre le diamètre 12. L'outil a tout particulièrement été conçu pour le sertissage de câbles souples et antigiratoire, et il est également équipé d'une butée mécanique permettant le blocage du piston en fin de course. Tête en C, rotative à 360°, avec matrices interchangeables. Une vitesse de sertissage améliorée (8-9 sec en moyenne) grâce au moteur haute performance. Bénéficie également d'un système de sécurité évitant toute surpression, et mise en veille automatique de l'outil après 10 min.



COFFRET	
AB18LI300S	Batterie 18V Li-Ion 3,0 Ah
AC18220S	Chargeur 220V 18V Li-Ion 60mn
AC18012S	Chargeur allume cigare 12V-18V Li-Ion
NMKMACC002	Bandoulière
77531	Coffret plastique



CABLAC SAS
 14 ZONE ARTISANALE
 25320 GRANDFONTAINE
 SIRET : 42475122000023

Tél. : 03.81.58.46.00
 Fax : 03.81.58.46.01
 Site Web : www.cablac.fr
 Email : commercial@cablac.fr

2. DONNÉES TECHNIQUES



CARACTÉRISTIQUES	
COURSE	38 mm
FORCE	130 kN
DIMENSIONS (L x l x h)	430 x 75 x 310
POIDS (AVEC BATTERIE)	7,000 kg

3. SÉCURITÉ

Le sertissage de câble d'acier avec cette sertisseuse doit obligatoirement être réalisé par du personnel qualifié, et avec des matrices et manchons bien spécifiques.

Notez également que l'utilisation de la sertisseuse pour le sertissage à des fins de levage est **strictement interdite**.

Avant utilisation, toujours vérifier le diamètre du câble, sa composition, afin de sélectionner le numéro de manchon et des matrices correspondantes.



CABLAC SAS
14 ZONE ARTISANALE
25320 GRANDFONTAINE
SIRET : 4247512200023

Tél. : 03.81.58.46.00
Fax : 03.81.58.46.01
Site Web : www.cablac.fr
Email : commercial@cablac.fr

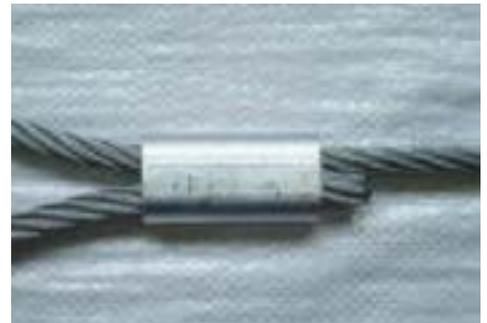
4. UTILISATION

- Après avoir vérifié que le numéro du manchon et les matrices sont correctes, vous pouvez monter le manchon D24. Il est **très important** de vérifier la bonne position de la matrice dans le porte-outil de la machine avant d'enchaîner toute action.

- Graissez ensuite les empreintes des matrices à chaque sertissage. Deux intérêts à cela : facilitation de la déformation de la matière et prolongation de la durée de vie des matrices.

- Faites glisser le manchon TPC 13 sur le câble d'acier.

En passant le câble de nouveau dans le manchon, vous formez une boucle. L'extrémité du câble doit absolument dépasser d'environ 19mm du manchon avant sertissage.



- **Etape 1 du sertissage** : Commencez à l'extrémité du manchon en laissant 3mm hors de la matrice puis sertir vers l'extrémité du câble. Il faut assurer une répartition uniforme des sertissages.



- **Etape 2 :**



CABLAC SAS
14 ZONE ARTISANALE
25320 GRANDFONTAINE
SIRET : 4247512200023

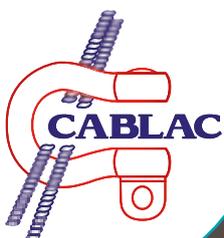
Tél. : 03.81.58.46.00
Fax : 03.81.58.46.01
Site Web : www.cablac.fr
Email : commercial@cablac.fr

- Etape 3 :**- Etape 4 :**

Important : N'oubliez pas de vérifier avant sertissage le diamètre final obtenu :

- Diamètre des points de sertissage : environ 24-25mm
- Longueur du manchon : environ 65-70mm

L'extrémité du câble doit dépasser du manchon, après sertissage, de 6mm maximum, mais doit au minimum affleurer la fin du manchon.



CABLAC SAS
 14 ZONE ARTISANALE
 25320 GRANDFONTAINE
 SIRET : 4247512200023

Tél. : 03.81.58.46.00
 Fax : 03.81.58.46.01
 Site Web : www.cablac.fr
 Email : commercial@cablac.fr