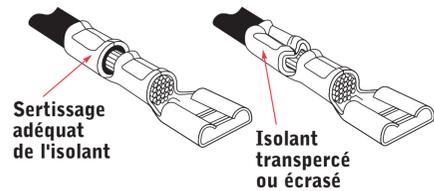
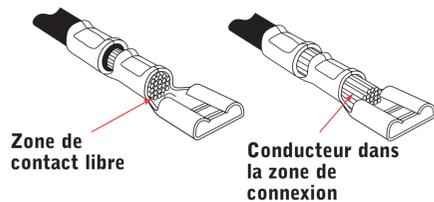


Cosses à fût ouvert

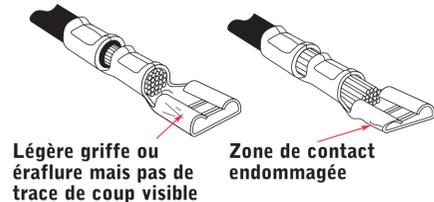
ACCEPTÉ **REJETÉ**



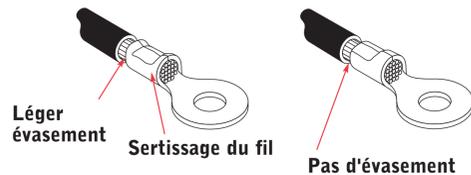
ACCEPTÉ **REJETÉ**



ACCEPTÉ **REJETÉ**



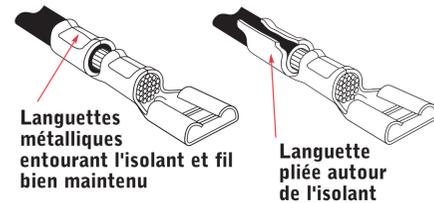
ACCEPTÉ **REJETÉ**



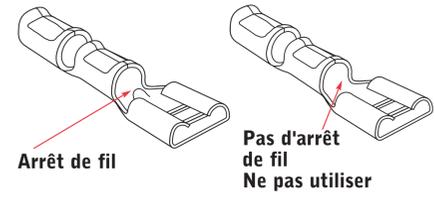
ACCEPTÉ **REJETÉ**



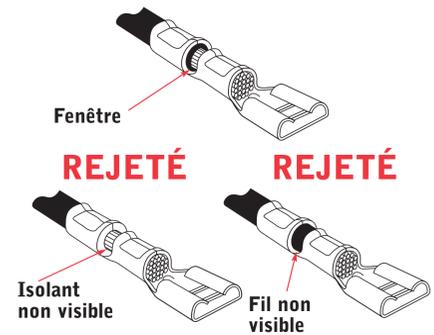
ACCEPTÉ **REJETÉ**



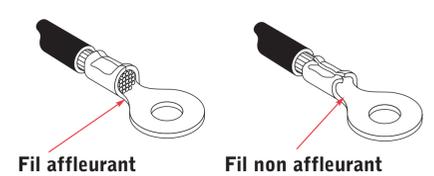
ACCEPTÉ **REJETÉ**



ACCEPTÉ



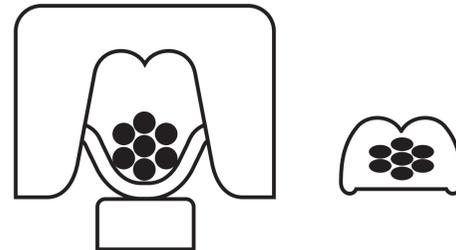
ACCEPTÉ **REJETÉ**



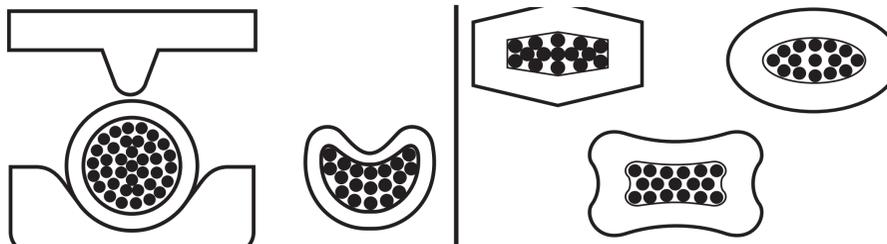
ACCEPTÉ **REJETÉ**



Types de sertissage



SERTISSAGE EN F POUR COSSES À FÛT OUVERT



SERTISSAGE POINÇONNÉ POUR COSSES À FÛT FERMÉ

SERTISSAGE CONFINÉ POUR COSSES À FÛT FERMÉ

Effort de traction en livres-force.
Valeur en Newtons entre parenthèses

Calibre de fil	*UL-486A	*UL-486-C	*UL-310	*Classe militaire 2
26	3	sans objet	sans objet	7
24	5	sans objet	sans objet	10
22	8	8	8	15
20	13	10	13	19
18	20	10	20	38
16	30	15	30	50
14	50	25	50	70
12	70	35	70	110
10	80	40	80	150
8	90	45	sans objet	225
6	100	50	sans objet	300
4	140	sans objet	sans objet	400
2	180	sans objet	sans objet	550
1	200	sans objet	sans objet	650
1/0	250	sans objet	sans objet	700
2/0	300	sans objet	sans objet	750
3/0	350	sans objet	sans objet	825
4/0	450	sans objet	sans objet	875
250 MCM	500	sans objet	sans objet	1000
300 MCM	550	sans objet	sans objet	1120
350 MCM	600	sans objet	sans objet	1125

- * UL - 486 A - Bornes (conducteurs en cuivre exclusivement)
- * UL - 486 C - Jonctions bout à bout, jonctions parallèles, connecteurs à extrémité fermée et capuchons de connexion
- * UL - 310 - Raccords rapides et coupleurs
- * Classe militaire 2 - Cosses agréées pour un usage militaire exclusivement selon la liste

Table AWG-CMA

Calibre cosse	Plage CMA
26-22	202 - 810
24-20	320 - 1,020
22-18	509 - 2,600
22-16	509 - 3,260
16-14	2,050 - 5,180
14-12	3,260 - 8,213
12-10	5,180 - 13,100
8	13,100 - 20,800
6	20,800 - 33,100
4	33,100 - 52,600
2	52,600 - 83,700
1/0	83,700 - 119,500
2/0	119,500 - 150,500
3/0	150,500 - 190,000
4/0	190,000 - 231,000

Caractéristiques techniques du fil

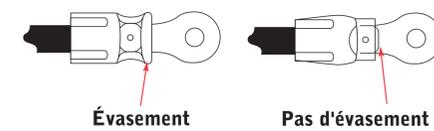
CMA - CMA sert à indiquer la section du fil exprimée en mils circulaires. Un mil circulaire équivaut à la superficie de la section d'un fil d'un mil de diamètre.

MIL - un mil égale 0.001 pouce.
0.001 = 1 mil
0.030 = 30 mils
0.125 = 125 mils

Cosses à fût fermé

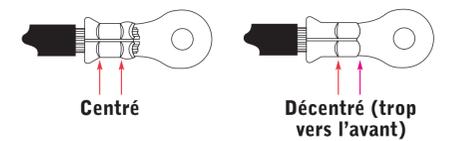
ACCEPTÉ

REJETÉ



ACCEPTÉ

REJETÉ



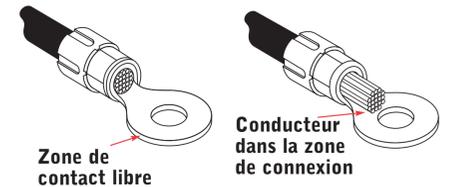
ACCEPTÉ

REJETÉ



ACCEPTÉ

REJETÉ



ACCEPTÉ
Pas de sertissage de l'isolant

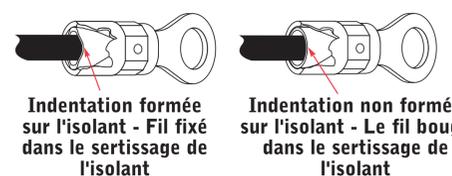
Fil affleurant ou plus grande touffe / Fil non visible

Les calibres de 8 AWG et plus ne requièrent pas de sertissage de l'isolant.
Les fils de calibres de 18 à 10 AWG requièrent un sertissage de l'isolant et le fil peut être bien maintenu dans le sertissage de l'isolant

SERTISSAGE DE L'ISOLANT EN MÉTAL

ACCEPTÉ

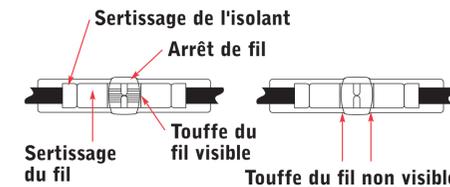
REJETÉ



JONCTIONS BOUT À BOUT 10 À 18 AWG

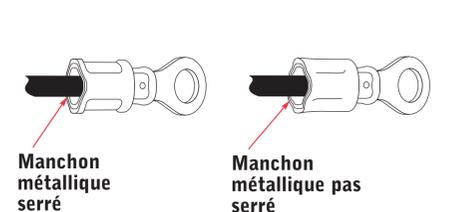
ACCEPTÉ

REJETÉ



ACCEPTÉ

REJETÉ



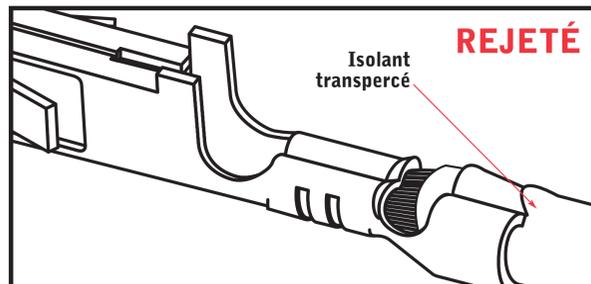
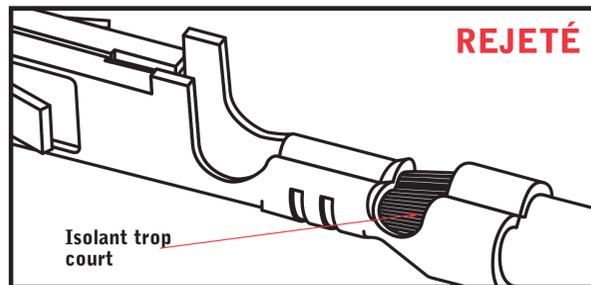
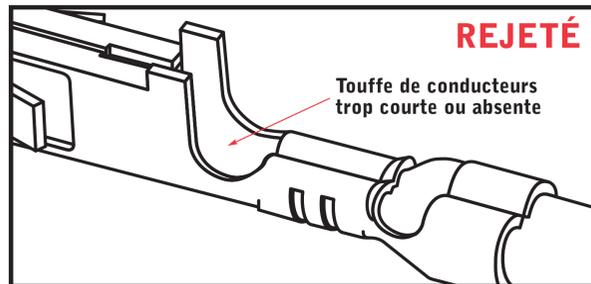
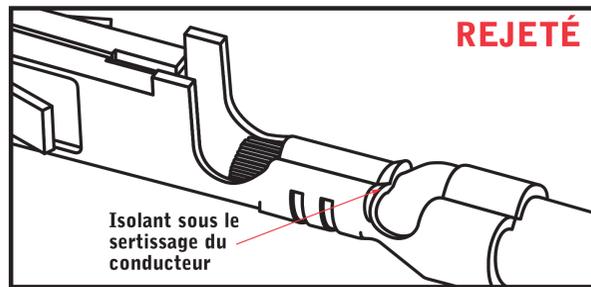
Calcul des CMA

D = diamètre en mils

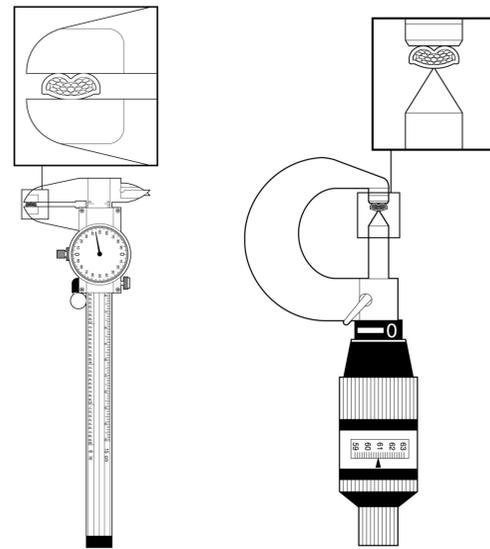
Conducteur plein rond : Convertissez le diamètre en pouces en diamètre en mils, puis multipliez le diamètre D en mils par lui-même.
CMA = D mils x D mils

Conducteur toronné : Déterminez la surface en CMA d'un brin unique et multipliez le résultat par le nombre de brins.
CMA = (D d'un brin x D d'un brin) x nombre de brins d'un fil

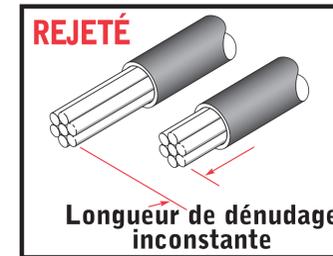
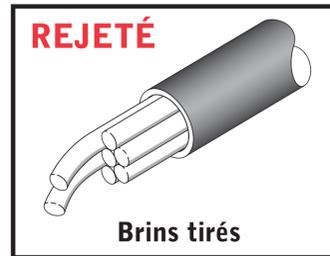
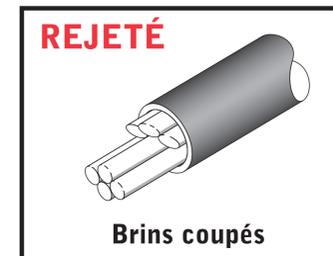
Exemples



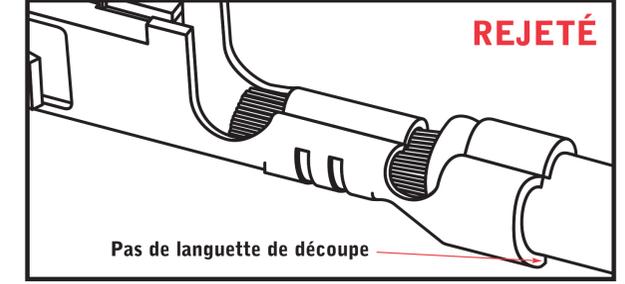
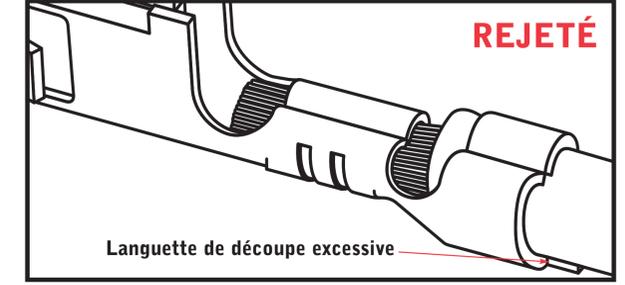
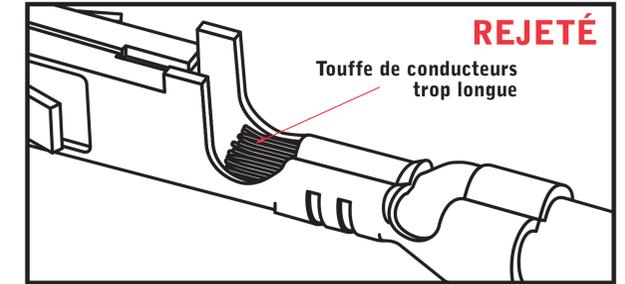
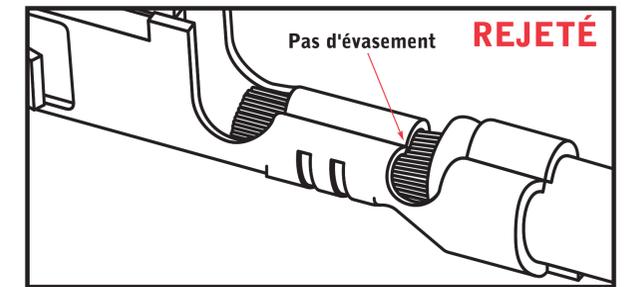
Mesure de la hauteur de sertissage



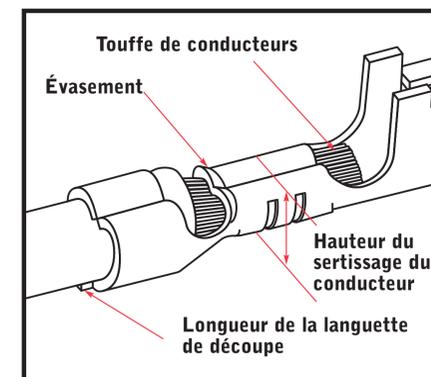
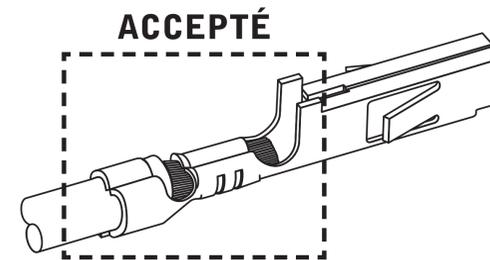
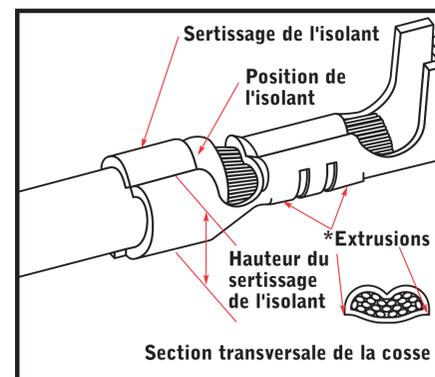
Préparation incorrecte du fil



Exemples



Sertissage optimal



Test de la hauteur du sertissage

1. Suivez la procédure de réglage de l'outil jusqu'au bout.
2. Sertissez un minimum de 5 échantillons.
3. Placez la lamelle plate du micromètre au centre du double rayon du sertissage du conducteur.
Ne prenez pas la mesure à proximité de l'évasement du conducteur.
4. Faites tourner le cadran du micromètre jusqu'à ce que la pointe entre en contact avec la surface radiale inférieure. Si vous utilisez un pied à coulisse, veillez à ne pas mesurer les extrusions du sertissage.
5. Enregistrez les mesures de hauteur de sertissage. Un minimum de 5 mesures de la hauteur du sertissage est nécessaire pour confirmer chaque réglage. Un minimum de 30 mesures est nécessaire pour déterminer la capacité.
6. Vérifiez la hauteur de sertissage toutes les 250 à 500 pièces, tout au long de la fabrication.

* Les extrusions doivent être réduite au minimum ou inexistantes, Si il existe une extrusion elle ne doit pas dépasser 1/2 épaisseur du métal contact.