

Indice O : EQ00-yyzzz



References des differentes versions:		References of various versions :	
code	Désignation	Part Number	RPN
002733	V13-U-NG+A	0-0708786-1	477696-000
003075	V13 U-NG+CM	0-0716548-1	277354-000
003076	V13 U-NG 90'+A	0-0716550-1	264808-000
003708	V13 U-NG 90'+CM	0-0716549-1	969520-000
004036	V13 UD-NG 90'+CM	0-0718295-1	308186-000
004037	V13 UD-NG 90'+A	0-0718294-1	811064-000
004038	V13-UD-NG+A	0-0718046-1	678096-000
004039	V13-UD-NG+CM	0-0718293-1	704862-000
027614	V13U-NG+CM115	0-1574180-1	009780-000
030553	V13 UR-NG+ A	0-1727480-1	A25423-000
---	V13 UR-NG+ CM	0-1727480-2	---

CERTIFICAT DE CONFORMITE C.E.

**C.E. CERTIFICATE OF
CONFORMITY**

Equipement de travail neuf

New equipment

Nous, soussignés, TYCO ELECTRONICS SIMEL, route de Saulon, 21220 GEVREY-CHAMBERTIN, fabricant, certifions que le matériel désigné ci-dessous a été réalisé conformément à nos standards de fabrication, ainsi qu'aux dispositions réglementaires applicables de l'article R233-83 du Code du travail 1993 (Sécurité des machines).

We the undersigned, TYCO ELECTRONICS SIMEL, route de Saulon, 21220 GEVREY-CHAMBERTIN, manufacturer, do hereby certify that the equipment referred to below has been manufactured in accordance with our standards as well as with the applicable provisions of article R233-83 (1993) of the labour regulations (Safety of machines).

Designation:

Tête hydraulique de sertissage

Hydraulic crimping head

V13UNG+....
V13UDNG+....
V13URNNG+....

N° de série / Serial N°:

.....see attached control report...

Fait à Gevrey-Chambertin, le: 15 septembre 2003

Nom du signataire : Y. Mopty
Fonction : Directeur Qualité

Notre Service Après Vente est seul habilité à intervenir et établir un devis estimatif sur votre **V13UNG** or **V13URNG**

Our After Sale Service is the only service entitled to intervene and to draw up an estimate about your **V13UNG** or **V13URNG**

SOMMAIRE

Page

INDEX

1- Applications	5	1- Applications
2- Instructions d' utilisation	6	2- Operating instructions
3- Instructions de maintenance	8	3- Maintenance instructions
4- Procédure de contrôle	8	4- Test procedure
5- Gamme de contrôle	9	5- Inspection sheet
6- Garantie	9	6- Warranty
7- Service après vente	10	7- After sales service
8- Plan d'ensemble	11 to15	8- Assembly drawing
Liste pièces détachées	16	Part list

1. APPLICATIONS

Les V13U et V13UR permettent :

-En règle générale, les travaux de connections sur câbles aluminium jusqu'à 240 mm² et sur câbles cuivre jusqu'à 300 mm² avec les outillages existant dans la gamme SIMEL

-les travaux de mise au rond, de sertissage et de poinçonnage profond étagé sur connecteurs jusqu'à 240mm² définis suivant norme C33090-1 et avec les outillages suivant C33090-4 .

-les travaux de sertissage hexagonal et de poinçonnage sur connecteurs cuivre définis par les normes DIN46235 et NFC20130.

Le modèle V13UR est destiné aux travaux réalisés de façon intensive en atelier.

CES LIMITES SONT IMPOSEES PAR LA FORCE MAXI DISPONIBLE ET LE PASSAGE DANS LA CHAPE.



THIS LIMITS DEPEND BY AVAILABLE MAXI FORCE AND DISTANCE IN THE FORK.

A. DIMENSIONS

	V13UNG	V13UDNG	V13UR-NG	
Longueur (mm) - droit	305	332	350	- straight- Length (mm)
- à 90	318	343		- right angle
Diamètre (mm)	82	82	98	Diameter (mm)
Poids (kg)				Weight (kg)

A. DIMENSIONS

B. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Tête de sertissage à vérin simple effet
alimenté au maximum sous:

Maximum
750 bar

Source hydraulique

compatible : Pression maxi :

Débit max :

Volume utile :

750 bar
1,5 l/mn
0,4 l



B. TECHNICAL CHARACTERISTICS

Hydraulic ram feed by maximum pressure of:

Compatible hydraulic source :

Maxi pressure :

Maxi oil flow :

Useful capacity :

2. INSTRUCTIONS D'UTILISATION

Les V13UNG et V13URNG
doivent impérativement être
utilisés avec une source
hydraulique compatible telle que
définie ci-dessus.



L'utilisation du V13UNG pour un
usage intensif ou à poste fixe est
à proscrire.

Dans un tel cas , utiliser le
V13URNG

2. OPERATING INSTRUCTIONS

V13UNG & V13URNG must be used
with specific hydraulic unit as defined
hereabove.

The V13UNG is not fit for intensive use,
as part of production unit setting up.

In such a case, the V13URNG has to
be used.

MISE EN PLACE DES OUTILLAGES

Sortir totalement le piston jusqu'en butée mécanique.

Mise en place des parties mobiles d'outillage dans le nez de piston :

- Pour les matrices 13UE, les poinçons 18PE, et 17P, introduire la partie mobile dans le nez de piston avec l'échancrure en regard de l'index du piston, et tourner d'un quart de tour pour le positionner.
- Pour toutes les autres parties mobiles d'outillages, tirer la bague de blocage en bout du piston, positionner si besoin la goupille de la matrice mobile dans la gorge du bras de chape ou du réducteur utilisé et placer la tête dans le nez de piston. Relâcher la bague.
- Faire revenir le piston

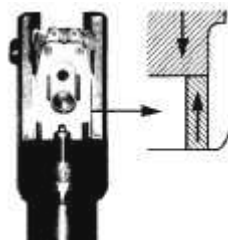
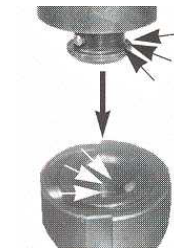
Mise en place de la partie fixe de l'outillage et des réducteurs :

- Avec V13UNG, Introduire latéralement la partie fixe dans la chape, au niveau des portées inclinées, jusqu'à indexation par la bille.
- Avec V13URNG, procéder de la même façon mais bloquer l'outillage avec la vis latérale.

Utilisation :

Actionner la source hydraulique jusqu'à obtenir le contact de la partie mobile et de la partie fixe d'outillage. Il est recommandé de **ne pas aller systématiquement au déclenchement** de la source hydraulique.

Surveiller et arrêter quand la matrice et le poinçon sont en contact en fin d'opération.



Pour le retrait des outillages :

Procéder à l'inverse des indications ci-dessus.

SET UP OF THE TOOLINGS

Fully extend the jack piston up to the mechanical stop.

Installation of moving part in the jack nose:

- For 13UE, dies and 18PE, 17P punches, put the cylindrical indentation punch in face of the jack index, and rotate a quarter to put it in a good position and secure it.
- For all other movable dies, pull completely by lateral action the jack ring locate on its end, if necessary position the movable part by the pin in the groove in the fork arm, insert the part in the jack nose and release the ring.
- Release the piston back

Installation of the fixed tool part :

- With V13UNG, Put laterally the fixed part between the fork arms, until the locking ball goes in place.
- With V13URNG, do the same, but tight the tooling with the screw on the side of the fork.

Using:

- Work the hydraulic unit until the two part of die are in contact. Then release the jack.
- It is recommended **to not necessary reach the maxi pressure** at each time.

Always check and stop when the die and the punch are in contact at the end of the crimp

To remove the toolings :

Reverse the sequence of operations

3 INSTRUCTIONS DE MAINTENANCE

Rangement de l'outil :

- Il est conseillé de le tenir à l'écart de toutes poussières ou milieux agressifs, afin d'éviter les problèmes de fonctionnement.
- Bien que de construction robuste, l'outil doit être manipulé avec précaution.
- Après chaque utilisation, essuyer soigneusement l'outil
- En cas de stockage prolongé, passer sur les parties métalliques de l'outil un chiffon gras

4. PROCEDURE DE CONTRÔLE

A. CONTROLE VISUEL D'ASPECT

- Absence de fuite d'huile
- Aspect général : absence de traces de chocs, de rouille.

B. CONTROLE DE FONCTIONNEMENT ET DE LA PURGE

Faire avancer le piston jusqu'au déclenchement de la source hydraulique, puis faire revenir totalement. Il doit avancer sans saccades et revenir complètement.

Dans le cas contraire, il faut :
faire une purge (nous consulter)

C. PERIODICITE DES CONTROLES

Avec V13UNG,

- § A : - avant chaque utilisation
- § B : - toutes les 300 opérations ou tous les mois

Avec V13URNG,

Effectuer ces contrôles à chaque démarrage de poste.

3 MAINTENANCE INSTRUCTIONS

Tool storage :

- It is recommended to keep the tool away from dust or aggressive media to avoid malfunctions.
- Although it is rugged, the tool must be handled with care.
- After each use, wipe it
- For prolonged storage, wipe the metal parts of the tool with a greasy cloth.

4. TEST PROCEDURE

A. VISUAL INSPECTION

- No leak oil
- General condition : no rust, no oil leakage.

B. OPERATING CHECK

The jack piston must move forward when action and returned smoothly into position without jerk. In case of jerk, you must drain the V13UNG and the hydraulic unit. Consult us

C. TEST SCHEDULE

With V13UNG,

- § A : - before each use
- § B : - every 300 operations or every month

With V13URNG,

Do these controls at each start of new manufacturing period.

5. GAMME DE CONTRÔLE

Numero de série :
Date de réception :

5. INSPECTION SHEET

Serial number :
Reception date :

Contrôle à effectuer	Valeur de référence	Date des contrôles/ Inspection date						Reference value	Inspection to be performed
		Résultats / results							
§ A- contrôle visuel d'aspect	bon							pass	§ A- Visual inspection
	mauvais							fail	
§ B- Contrôle de fonctionnement et de la purge	bon							pass	§ B- Operating check
	mauvais							fail	

6. GARANTIE

Ce matériel a été fabriqué et contrôlé pour vous donner entière satisfaction.

Il bénéficie d'une garantie pièces et main-d'œuvre à compter de la date d'expédition de nos ateliers.

Les durées de garantie générale sont les suivantes :

- outils de sertissage (presses hydrauliques) : un an ou 10000 cycles;
- outillages (matrices, mise au rond) : un an ou 10000 cycles

Sont exclus de cette garantie :

- les produits réparés par des tiers non homologués par **Tyco Electronics SIMEL**;
- les incidents dus à une mauvaise utilisation ou à un entretien incorrect;
- les incidents dus à des chocs anormaux (chute de matériels, etc.)

6. WARRANTY

This equipment has been manufactured and inspected to perform to your full satisfaction.

Tyco Electronics SIMEL warrants this equipment to be free from defects in materials and workmanship from the date of shipment.

The general warranty periods are the following :

- crimping heads : one year or 10000 crimps;
- dies, punches, etc. : one year or 10000 .

This warranty excludes the following :

- products which have been repaired by third parties not approved by **Tyco Electronics SIMEL**;
- problems due to misuse or improper maintenance ;
- damages due to mechanical abuse (dropping, etc.)

7. SERVICE APRES VENTE

RETOUR DES OUTILS ET OUTILLAGES EN USINE En cas d'incidents survenus aux matériels, et pour réduire au maximum leurs immobilisations, nous vous demandons de bien vouloir :

1- Adresser en port payé vos outils et outillages à :

**Societe TYCO Electronics SIMEL
Service Après Vente
Route de Saulon
21220 GEVREY-CHAMBERTIN (France)**

2- Quelques conseils pratiques :

Préciser :

- le motif du retour ,
 - la nature apparente de l'incident constaté ,
 - joindre la commande ou demander l'envoi d'un devis par courrier, téléphone ou télécopie,
 - le nom de la personne de votre société à qui nous devons adresser ce devis ou contacter en cas de besoin,
 - l'adresse de réception et de facturation,
- La réexpédition de votre matériel réparé sera effectuée au plus vite.

Eviter :

- de retourner les outillages (matrices et poinçons) lorsqu'il s'agit uniquement d'un problème de presses,
- de dissocier les ensembles hydrauliques (un défaut attribué à la pompe peut provenir d'un dérèglement au niveau de la tête de sertissage). Retournez-nous donc l'ensemble complet

3- Devis :

Dans le cas où une réparation doit faire l'objet d'un devis, la rapidité de votre réponse à ce devis conditionne le délai de retour de votre outil.

NOTA : Tout devis refusé entraînera une facturation d'un forfait pour frais d'expertise.

IMPORTANT:

Pour vos commandes de pièces détachées :

- Relever le PN ou le code de la pièce sur le plan annexé
- Indiquer le **numéro de série gravé sur l'outil**



7. AFTER SALES

RETURNED TOOLS

In case of problems with the equipment, to minimize down time, please :

1- Send your tools carriage paid to :

2- Some practical advice :

Specify :

- the reason for return ;
- the apparent nature of the problem ;
- enclose the order or ask for an estimate (by mail, phone or telex) ;
- the name of the person to be contacted if necessary or to which this estimate must be sent ;
- the address to which the equipment must be sent and invoiced.

Your equipment will be sent back to you as quickly as possible.

Do not :

- return the dies and punches when the problem is only with the tool,
- split up hydraulic assemblies (a fault attributed to the pump may be due to a wrong adjustment upset crimping head)
Therefore return the complete assembly.

3- Estimate :

If an estimate is required for a repair, the quicker you will respond to this estimate , the quicker you will get your tool back.

NOTA : A fixed assessment fee will be charged if the estimate is not accepted.

IMPORTANT:

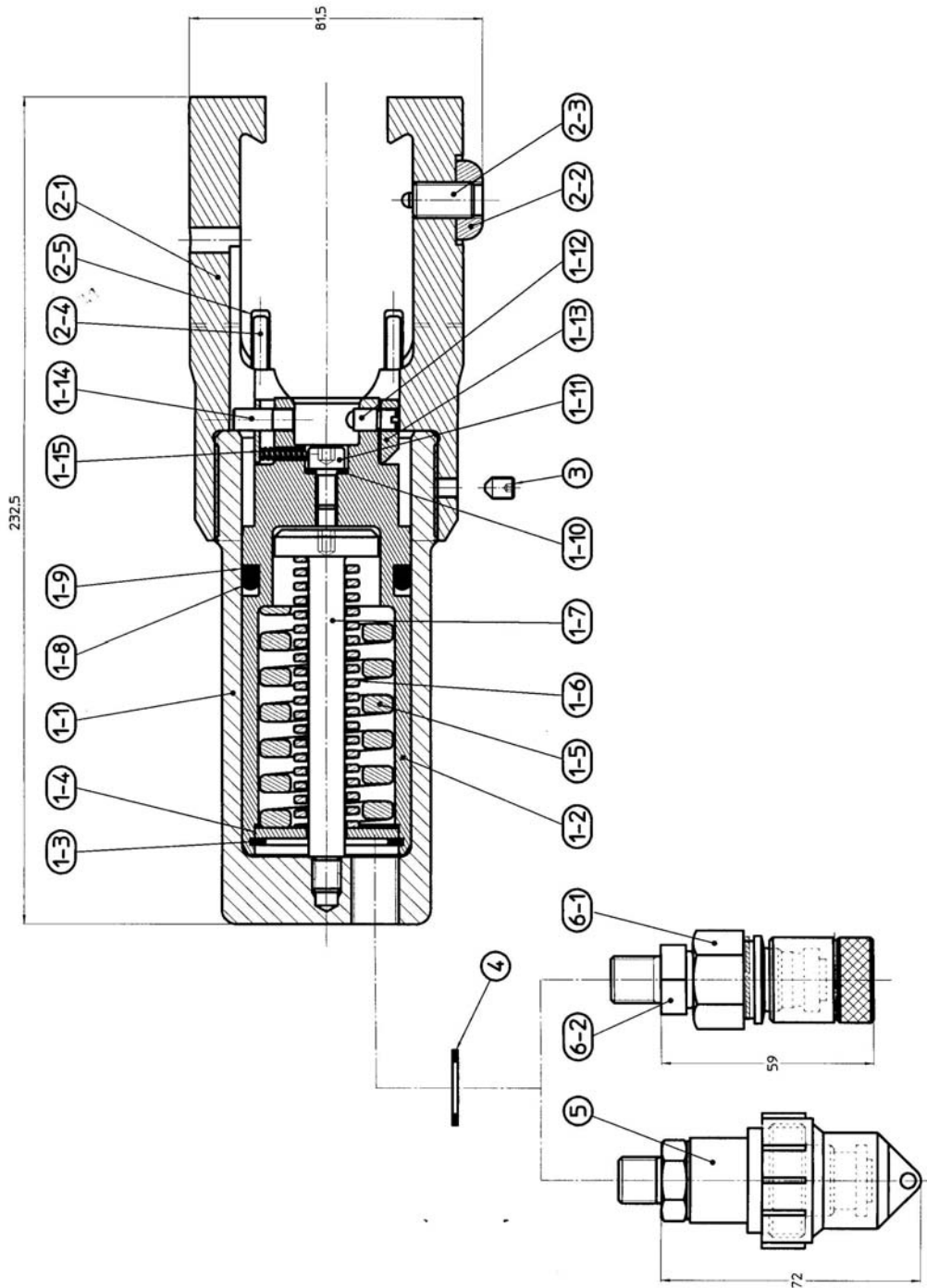
For your spare part order:

- Get the PN (part number) on the attached drawing
- Please give us the **tool serial number**, engraved on the tool.

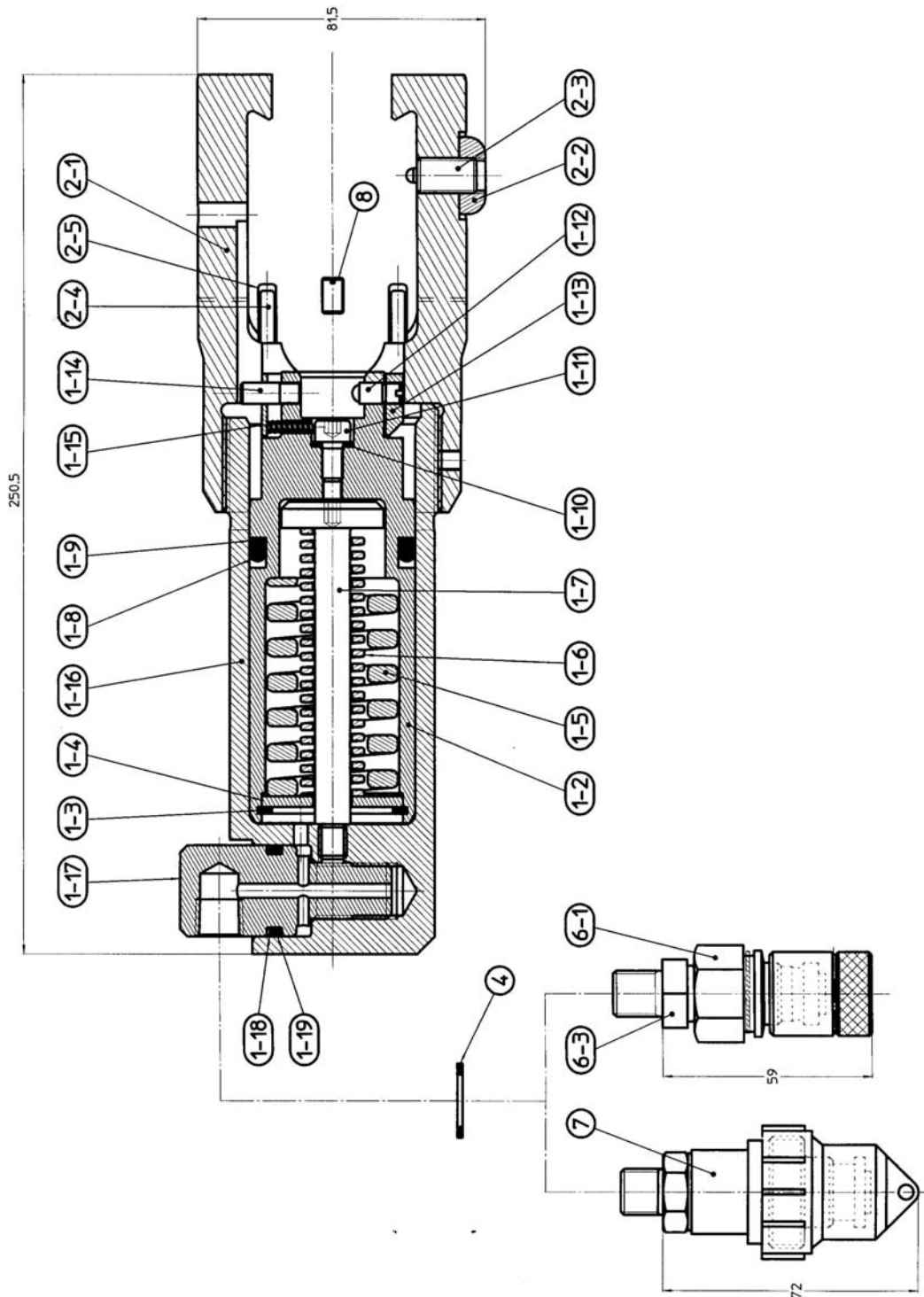
8. Plan ensemble

8. Assembly drawing

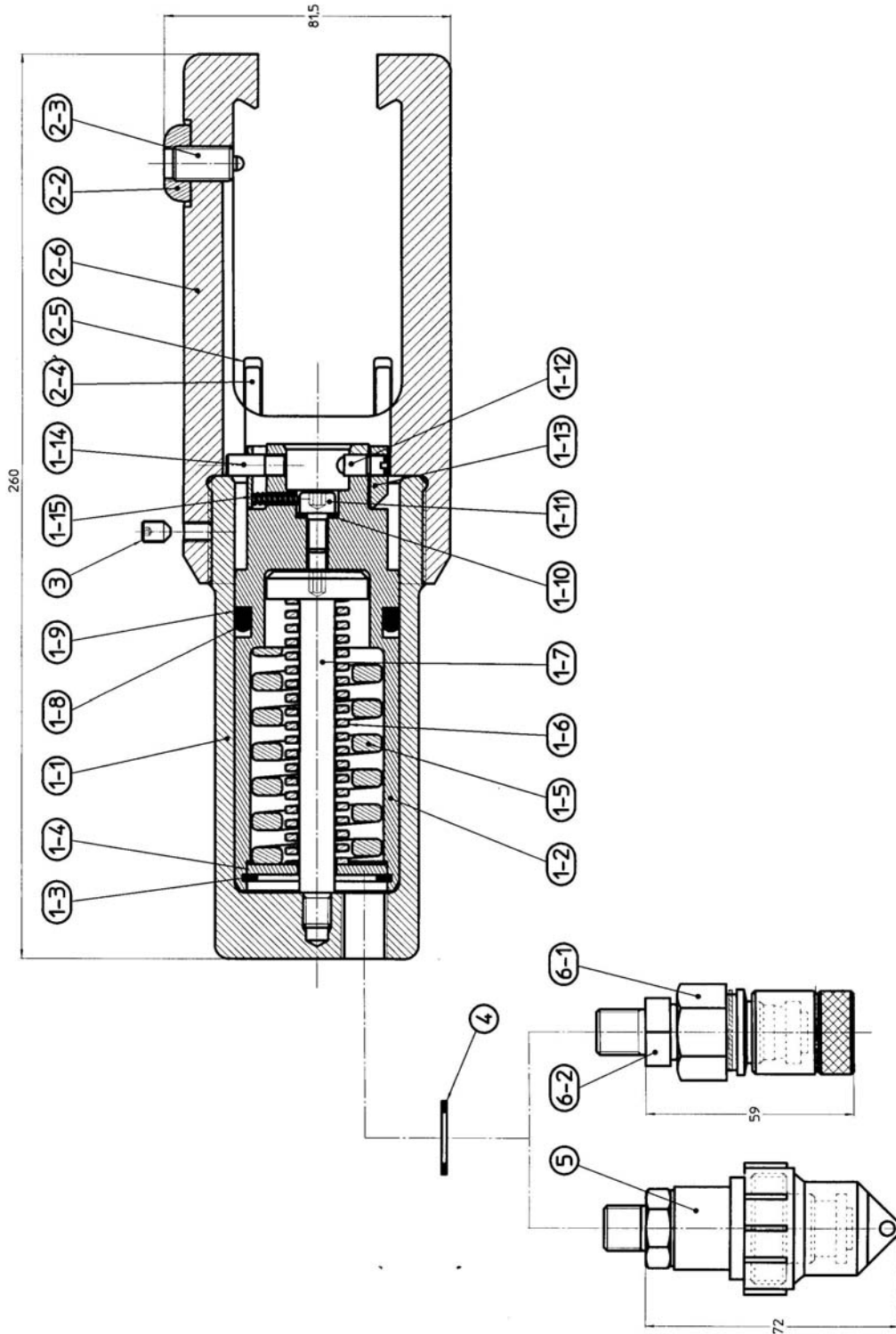
V13UNG...



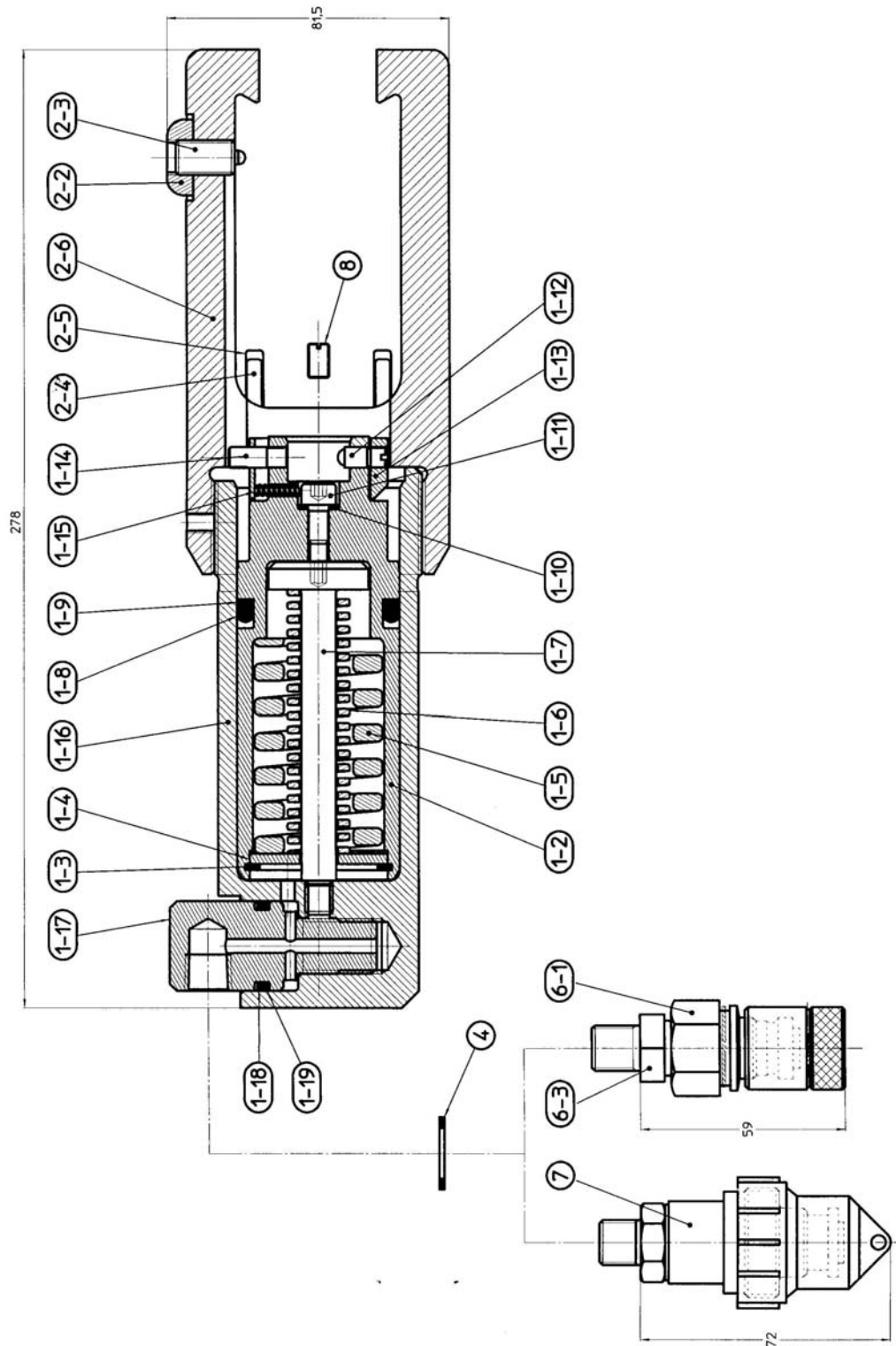
V13UNG90°....



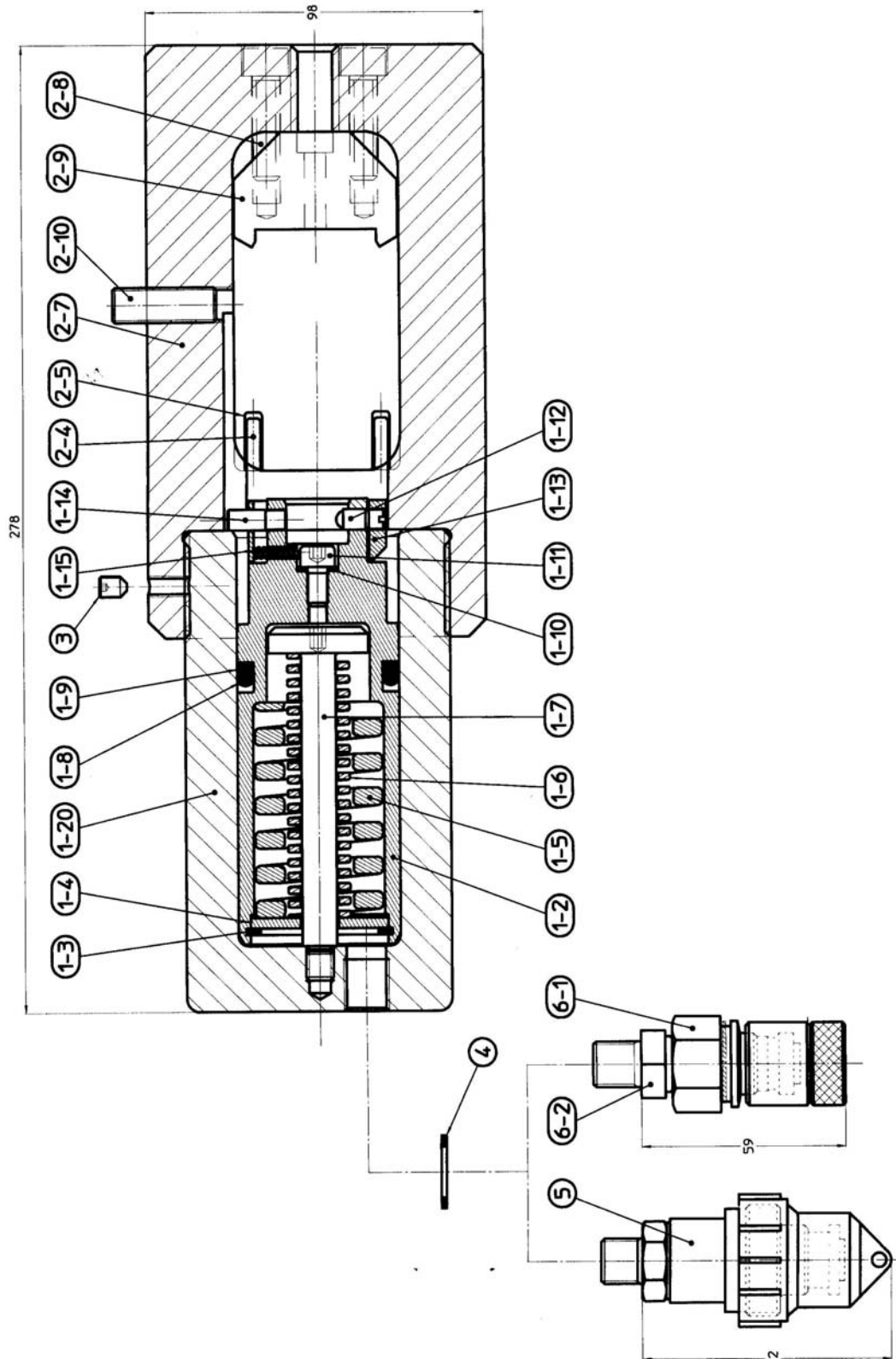
V13UDNG°....



V13UDNG90°....



V13URNG...



9. Pièces détachées

9. Spare parts

Rep/ Drawing index	Quantité / Qty	CODE	PN	DESIGNATION
1-1	1	181856		CYLINDRE V13-NG
1-2	1	181842	- -	PISTON V13-NG
1-3	1	655131	0-1510178-1	CIRCLIPS INT. D40X1,75
1-4	1	655132	0-0739673-1	EMBASE RESSORT V13-NG
1-5	1	655133	- -	RESSORT DEM V13-NG NON PEINT
1-6	1	655134	- -	RESSORT RET V13-NG NON PEINT
1-7	1	655135	0-0739674-1	TIGE RESSORT V13-NG
1-8	1	618650	0-0719872-1	BAGUE R28 NIT 70SH
1-9	1	618640	- -	BAGUE AE 38,1x47,5 MS-28782 28
1-10	1	617880	- -	BAGUE BS-A6
1-11	1	935970	0-0717986-1	VIS CHC M 6X16 -A-B-
1-12	1	655137	0-0739693-1	INDEX V13-NG VISSE
1-13	1	183149	0-0739696-2	BAGUE BLOCAGE V13-NG
1-14	1	655139	0-0739694-0	GUIDE PISTON V13-NG
1-15	1	655140	0-0739679-1	RESSORT BAGUE BLOCAGE
1-16	1	183097	- -	CYLINDRE V13-NG-90°
1-17	1	655171	0-0739678-1	RACCORD V13-NG-90'
1-18	1	655173	- -	BAGUE AEF 26X20,8-1
1-19	1	655172	- -	JOINT TORIQUE NBR 156 20-3
1-20	1	183155	0-1727477-1	CYLINDRE-V13NG-RENFORCE
2-1	1	180100	0-0739670-1	CHAPE U13-NG-2
2-2	1	655127	0-0739697-1	ECROU POUSSOIR U13-NG-2
2-3	1	655128	0-1273611-1	POUSSOIR RESSORT 32-011-10
2-4	2	655125	0-0739680-1	BALCONNET COURT U13-NG-2
2-5	2	655126	0-0739681-1	BALCONNET LONG U13-NG-2
2-6	1	181460	0-0739728-1	CHAPE U13 D NG
2-7	1	183154	0-1727476-1	CHAPE U13 RENFORCEE
2-8	2	930385	0-1701387-1	VIS CHC M 8X30 -A-B-
2-9	1	183156	0-1727491-1	ADAPTATEUR CHAPE U 13 R
2-10	1	400900	0-1701454-1	VIS HC M10x25 -AB- CL.33H
3	1	406114	0-1273412-1	VIS HC M6X8-45H BOUT CONIQUE
4	1	622440	0-0717827-1	BAGUE BS 14
5	1	807900	0-0708772-5	1/2 VALVE A G1/4m
6-1	1	651690	0-1229936-1	COUPLEUR CM-N3/8f 101176404
6-2	1	654560	0-0739676-1	ADAPTATEUR N3/8m/G1/4m
6-3	1	159900	0-1229934-1	ADAPTATEUR N3/8m/N1/4m
7	1	806250	0-0708772-4	1/2 VALVE A N1/4m
8	1	406126		VIS HC M6X10 -45H