



Manuel



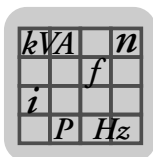
Confection de câbles

Câbles pour servomoteurs synchrones





1 Outil de sertissage	4
1.1 Outil de sertissage pour contacts de puissance et contacts frein des moteurs CMP, CMD et DFS	4
1.1.1 Outils nécessaires pour la confection des câbles	4
1.1.2 Outils nécessaires pour le montage / démontage du connecteur côté moteur	4
1.2 Outil de sertissage pour contacts de puissance et contacts frein des moteurs CFM	5
1.2.1 Outils nécessaires pour la confection des câbles	5
1.2.2 Outils nécessaires pour le démontage du connecteur côté moteur	5
1.3 Outil de sertissage pour codeurs / système de retour d'informations	6
1.3.1 Outils nécessaires pour la confection des câbles	6
1.3.2 Outils nécessaires pour le démontage du connecteur côté moteur	6
2 Moteurs CMP et CMDV	7
2.1 Montage des connecteurs pour résolveur et Hiperface®	7
2.1.1 Eléments fournis avec les connecteurs	7
2.1.2 Indications pour le montage des connecteurs	8
2.2 Montage des connecteurs de puissance.....	10
2.2.1 Eléments fournis avec les connecteurs de puissance SM. / SB.	10
2.2.2 Indications pour le montage des connecteurs de puissance SM1 / SB1	11
2.2.3 Indications pour le montage des connecteurs de puissance SMB / SBB	13
3 Moteurs DFS / CFM	15
3.1 Montage des connecteurs pour résolveur et Hiperface®	15
3.1.1 Eléments fournis avec les connecteurs	15
3.1.2 Indications pour le montage des connecteurs	16
3.2 Montage des connecteurs de puissance SM11 / SB11 (DFS56).....	18
3.2.1 Eléments fournis avec les connecteurs de puissance SM11 / SB11	18
3.2.2 Indications pour le montage des connecteurs de puissance SM11 / SB11	19
3.3 Montage des connecteurs de puissance SM5. / SM6. et SB5. / SB6. (CFM)	21
3.3.1 Eléments fournis avec les connecteurs de puissance SM5. / SM6. / SB5. / SB6.	21
3.3.2 Indications pour le montage des connecteurs de puissance SM5. / SM6. / SB5. / SB6.	22



Outil de sertissage

Outil de sertissage pour contacts de puissance et contacts frein des moteurs

1 Outil de sertissage


Pour les moteurs avec connecteurs, SEW propose les câbles préconfectionnés.

Il existe également la possibilité d'acheter les connecteurs nécessaires afin de confectionner soi-même les câbles.

Le raccordement des connecteurs doit être réalisé par le client. A cet effet, les outils de sertissage fournis par SEW permettront de relier correctement le conducteur et le contact. Prière d'indiquer les références correspondantes lors de la commande.

1.1 Outil de sertissage pour contacts de puissance et contacts frein des moteurs CMP, CMD et DFS

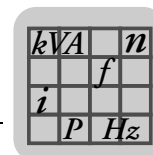
1.1.1 Outils nécessaires pour la confection des câbles

Type	Référence SEW	Diamètre du contact Section de conducteur		Fig.	
		Puissance	Frein		
Pour les connecteurs de puissance SM1 / SB1					
Pince manuelle pour contacts de puissance	0019 2430	–	–		
Outil de confection	0019 2457	Ø 2 mm 0.35 – 4 mm ²	–		
	0019 2449	–	Ø 1 mm 0.06 – 1 mm ²		
Pour les connecteurs de puissance SMB / SBB					
Pince manuelle pour contacts de puissance	0294 6165	–	–		
Outil de confection	0325 6065	Ø 1 mm 1.5 – 4 mm ²	Ø 1 mm 1.5 – 4 mm ²		
		Ø 1 mm 6 – 10 mm ²	–		
Pince manuelle pour contacts de puissance	0019 2430	–	–		
Outil de confection	0019 2457	–	Ø 2 mm 0.35 – 4 mm ²		

1.1.2 Outils nécessaires pour le montage / démontage du connecteur côté moteur

Type	Référence SEW	Diamètre du contact	
		Puissance	Frein
Outil de démontage	0019 2473	Ø 2 mm	–
	0019 2465	–	Ø 1 mm
Outil de démontage pour corps isolant ¹⁾	0019 2481	–	–

1) L'outil de démontage n'est nécessaire que pour le démontage côté moteur.



1.2 Outil de sertissage pour contacts de puissance et contacts frein des moteurs CFM

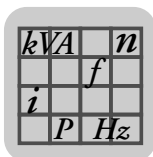
1.2.1 Outils nécessaires pour la confection des câbles

Pour l'outillage suivant, différentes mâchoires sont nécessaires pour le montage / démontage de différentes sections de câbles.

Type	Référence SEW	Diamètre du contact Section de conducteur		Fig.	
		Puissance	Frein		
Pince manuelle pour contacts de puissance	0019 0705	Ø 3.6 mm	Ø 1.6 mm		
		0.5 – 6.0 mm ²			
Pince manuelle pour contacts frein / contacts de puissance	0019 0861	–	Ø 1.6 mm 0.5 – 1.5 mm ²		
		Logements pour contacts	0019 087X		–
Pince manuelle pour contacts frein / contacts de puissance	0019 0128	Ø 3.6 mm 1.5 – 2.5 mm ²	–		
			Logements pour contacts		0019 0144
Pince manuelle pour contacts frein / contacts de puissance	0019 0136	Ø 3.6 mm 4.0 – 6.0 mm ²	–		
			Logements pour contacts		0019 0152
Pince manuelle pour contacts de puissance	0019 0691	Ø 3.6 mm 1.5 – 10 mm ²	–		
Outil de confection	0019 0713				
Kit de tiges de contrôle	0019 0853				

1.2.2 Outils nécessaires pour le démontage du connecteur côté moteur

Pas d'outil spécial nécessaire pour le démontage.




Outil de sertissage

Outil de sertissage pour codeurs / système de retour d'informations

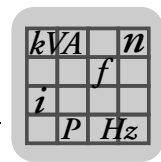
1.3 Outil de sertissage pour codeurs / système de retour d'informations

1.3.1 Outils nécessaires pour la confection des câbles

Produit	Type	Référence SEW	Diamètre du contact Section de conducteur Codeur	Fig.
Résolveur RH1M(L) Hiperface® • AS1H multitour • ES1H monotour	Pince manuelle pour contacts de puissance	0019 2430	–	
	Outil de confection	0019 2449	Ø 1 mm 0.06 – 1 mm ²	
SSI multitour	Pince manuelle pour contacts de puissance	0019 2597	–	
	Outil de confection	0019 2600	Ø 1 mm 0.24 – 1 mm ²	

1.3.2 Outils nécessaires pour le démontage du connecteur côté moteur

Produit	Type	Référence SEW	Diamètre du contact Section de conducteur Codeur
Résolveur RH1M(L) Hiperface® • AS1H multitour • ES1H monotour	Outil de démontage	0019 2481	Corps isolant
SSI multitour	Pas d'outil spécial nécessaire pour le démontage		



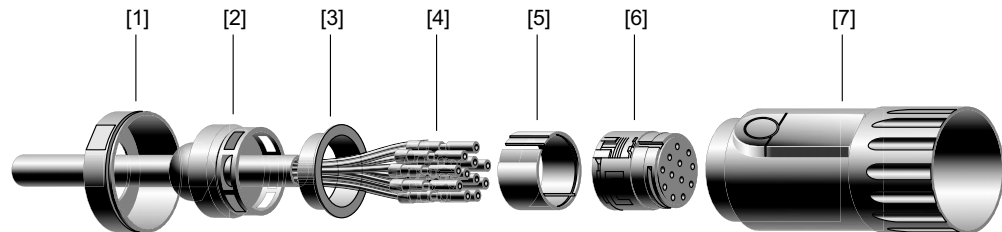
2 Moteurs CMP et CMDV

2.1 Montage des connecteurs pour résolveur et Hiperface®

2.1.1 Éléments fournis avec les connecteurs

Les pièces suivantes sont nécessaires pour le montage des connecteurs résolveur / codeurs Hiperface®.

La référence SEW est 0198 6732.

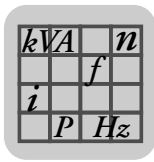


- [1] Presse-étoupe
- [2] Joint avec protection contre la traction
- [3] Bague de blindage
- [4] Contacts femelles
- [5] Cosse isolante
- [6] Corps isolant
- [7] Enveloppe connecteur



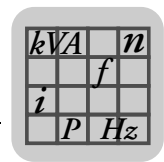
REMARQUE

Immobiliser le câble pour l'assemblage du câble et du connecteur.

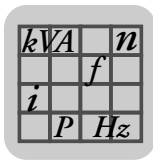


2.1.2 Indications pour le montage des connecteurs

1		<ul style="list-style-type: none"> • Monter le presse-étoupe et le joint sur le câble à 31 mm de l'extrémité.
2		<ul style="list-style-type: none"> • Dénuder l'extrémité de câble sur 28 mm.
3		<ul style="list-style-type: none"> • Replier la tresse de blindage et l'appliquer sur le joint.
4		<ul style="list-style-type: none"> • Dénuder les fils sur 6 mm. • Glisser les contacts femelles sur les extrémités de fil.
5		<ul style="list-style-type: none"> • Actionner l'outil de confection à petit diamètre (référence SEW 0019 2449) dans la pince à sertir jusqu'à ce que le marquage vert apparaisse dans le regard [A]. • Régler la force de pressage [B] de la pince à sertir sur 24.
6		<ul style="list-style-type: none"> • Insérer le fil avec contact femelle dans la pince à sertir, puis presser jusqu'en butée. La pince se débloque ensuite automatiquement. • Répéter cette procédure pour chaque fil.
7		<ul style="list-style-type: none"> • Passer la bague de blindage sur les fils, comme représenté, puis presser le blindage contre le joint.
8		<ul style="list-style-type: none"> • Faire pivoter la bague de blindage jusqu'à toucher la tresse de blindage.



9		<ul style="list-style-type: none"> Desserrer uniformément le corps isolant, d'un 1 mm.
10		<ul style="list-style-type: none"> Positionner les contacts femelles dans le corps isolant.
11		<ul style="list-style-type: none"> Assembler, jusqu'au "clic", les éléments du corps isolant.
12		<ul style="list-style-type: none"> Mettre en place la cosse isolante. Positionner le côté avec l'encoche de la cosse isolante sur la rainure du corps isolant de sorte que l'ouverture de la cosse isolante pointe dans la même direction que la double flèche sur le corps isolant. Serrer ensuite la cosse isolante jusqu'à ce qu'elle s'encliquette. Insérer le corps isolant à mi-profondeur dans l'enveloppe connecteur.
13		<ul style="list-style-type: none"> Immobiliser l'enveloppe connecteur avec une clé plate et visser le presse-étoupe avec une deuxième clé plate. [A] = immobiliser



2.2 Montage des connecteurs de puissance

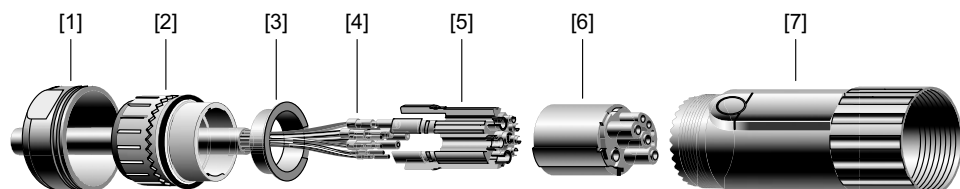
Les instructions pour la confection des câbles avec connecteurs SM1 / SB1 et SMB / SBB figurent dans les deux chapitres suivants.

2.2.1 Éléments fournis avec les connecteurs de puissance SM. / SB.

Les pièces suivantes sont fournies pour le montage des connecteurs de puissance. Les références SEW figurent dans le tableau suivant.

Type de câble	Type de connecteur	Section de câble		Référence
		mm ²		
Pose fixe	Câble moteur	SM11	4 x 1.5 mm ²	0198 6740
		SM12	4 x 2.5 mm ²	0198 6740
		SM14	4 x 4 mm ²	0199 1639
		SMB6	4 x 6 mm ²	1334 9856
		SMB10	4 x 10 mm ²	1334 9864
		SMB16	4 x 16 mm ²	1334 9872
	Câble moteur-frein ¹⁾ pour frein BP	SB11	4 x 1.5 mm ² + 2 x 1 mm ²	0198 6740
		SB12	4 x 2.5 mm ² + 2 x 1 mm ²	0198 6740
		SB14	4 x 4 mm ² + 2 x 1 mm ²	0199 1639
		SBB6	4 x 6 mm ² + 2 x 1.5 mm ²	1334 9856
		SBB10	4 x 10 mm ² + 2 x 1.5 mm ²	1334 9864
		SBB16	4 x 16 mm ² + 2 x 1.5 mm ²	1334 9872
Pose souple	Câble moteur	SM11	4 x 1.5 mm ²	0198 6740
		SM12	4 x 2.5 mm ²	0198 9197
		SM14	4 x 4 mm ²	0199 1639
		SMB6	4 x 6 mm ²	1334 9856
		SMB10	4 x 10 mm ²	1334 9864
		SMB16	4 x 16 mm ²	1334 9872
	Câble moteur-frein ¹⁾ pour frein BP	SB11	4 x 1.5 mm ² + 2 x 1 mm ²	0198 9197
		SB12	4 x 2.5 mm ² + 2 x 1 mm ²	0198 9197
		SB14	4 x 4 mm ² + 2 x 1 mm ²	0199 1639
		SBB6	4 x 6 mm ² + 2 x 1.5 mm ²	1334 9856
		SBB10	4 x 10 mm ² + 2 x 1.5 mm ²	1334 9864
		SBB16	4 x 16 mm ² + 2 x 1.5 mm ²	1334 9872

1) Frein BP : câble trois conducteurs, seuls deux conducteurs sont utilisés

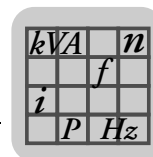


- | | |
|--|--------------------------|
| [1] Presse-étoupe | [5] Cosse isolante |
| [2] Joint avec protection contre la traction | [6] Corps isolant |
| [3] Bague de blindage | [7] Enveloppe connecteur |
| [4] Contacts femelles | |

REMARQUE

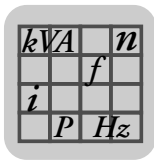
Immobiliser le câble pour l'assemblage du câble et du connecteur.



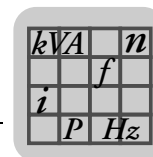


2.2.2 Indications pour le montage des connecteurs de puissance SM1 / SB1

1		<ul style="list-style-type: none"> • Monter le presse-étoupe et le joint sur le câble. 															
2		<ul style="list-style-type: none"> • Dénuder l'extrémité de câble sur 44 mm. 															
3		<ul style="list-style-type: none"> • Replier la tresse de blindage et l'appliquer sur le joint. 															
4		<ul style="list-style-type: none"> • Raccourcir les fils de puissance (U, V, W) à 37 mm. • Raccourcir le fil PE (GN/YE) à 38 mm. • Ne pas raccourcir les fils 1, 2, 3. 															
5		<ul style="list-style-type: none"> • Passer la bague de blindage sur les fils, comme représenté. • Dénuder les fils U, V, W et PE de 7 mm. • Dénuder les fils 1, 2, 3 sur 5 mm. 															
6		<ul style="list-style-type: none"> • Actionner l'outil de confection dans la pince à sertir jusqu'à ce que le marquage (couleur) apparaisse dans le regard [A] (voir tableau suivant). • Régler la force de pressage [B] de la pince à sertir selon les indications du tableau. <table border="1" data-bbox="711 1570 1437 1749"> <thead> <tr> <th>Fil</th> <th>Section de fil en mm²</th> <th>Outil de confection Référence</th> <th>Marquage (couleur)</th> <th>Force de pressage</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1, 2, 3</td> <td>0.14 – 1.0</td> <td>0019 2449</td> <td>vert (GN)</td> <td>24</td> </tr> <tr> <td>U, V, W et PE</td> <td>0.35 – 4.0</td> <td>0019 2457</td> <td>bleu (BU)</td> <td>6</td> </tr> </tbody> </table>	Fil	Section de fil en mm ²	Outil de confection Référence	Marquage (couleur)	Force de pressage	1, 2, 3	0.14 – 1.0	0019 2449	vert (GN)	24	U, V, W et PE	0.35 – 4.0	0019 2457	bleu (BU)	6
Fil	Section de fil en mm ²	Outil de confection Référence	Marquage (couleur)	Force de pressage													
1, 2, 3	0.14 – 1.0	0019 2449	vert (GN)	24													
U, V, W et PE	0.35 – 4.0	0019 2457	bleu (BU)	6													
7		<ul style="list-style-type: none"> • Insérer le fil avec contact femelle dans la pince à sertir, puis presser jusqu'en butée. La pince se débloque ensuite automatiquement. • Répéter cette procédure pour chaque fil avec les valeurs du tableau au point 6. 															

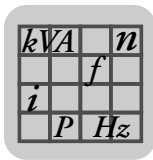


8		<ul style="list-style-type: none"> • Ouvrir la cosse isolante.
9		<ul style="list-style-type: none"> • Positionner le contact femelle du milieu dans le corps isolant selon les indications du schéma de raccordement. • Presser la cosse isolante jusqu'au "clic". • Positionner les contacts femelles restants dans le corps isolant selon les indications du schéma de raccordement.
10		<ul style="list-style-type: none"> • Raccourcir la tresse de blindage comme présenté dans l'illustration. • Insérer la bague de blindage dans le joint jusqu'à ce que la bague et l'extrémité de câble se touchent. Veiller à la répartition uniforme de la tresse de blindage entre la bague de blindage et le joint.
11		<ul style="list-style-type: none"> • Insérer jusqu'en butée le corps isolant dans l'enveloppe connecteur.
12		<ul style="list-style-type: none"> • Immobiliser l'enveloppe connecteur avec une clé plate et visser le presse-étoupe avec une deuxième clé plate. • [A] = immobiliser

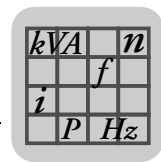


2.2.3 Indications pour le montage des connecteurs de puissance SMB / SBB

1		<ul style="list-style-type: none"> • Monter le presse-étoupe et le joint sur le câble. 																								
2		<ul style="list-style-type: none"> • Dénuder l'extrémité de câble sur 70 mm. 																								
3		<ul style="list-style-type: none"> • Replier la tresse de blindage et l'appliquer sur le joint. 																								
4		<ul style="list-style-type: none"> • Raccourcir les fils de puissance (U, V, W). • Raccourcir le fil PE (GN/YE). • Ne pas raccourcir les fils 1, 2, 3. <table border="1" data-bbox="671 994 1107 1375"> <thead> <tr> <th colspan="3">Outil de sertissage</th> </tr> <tr> <th></th> <th>Section de fil en mm²</th> <th>Longueur de fil en mm</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2">Codeur</td> <td>0.36 – 2.6</td> <td>70</td> </tr> <tr> <td>1.5 – 4</td> <td>59</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">PE</td> <td>6 – 10</td> <td>51</td> </tr> <tr> <td>16</td> <td>51</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">Puissance</td> <td>1.5 – 4</td> <td>68</td> </tr> <tr> <td>6 – 10</td> <td>50</td> </tr> <tr> <td></td> <td>16</td> <td>50</td> </tr> </tbody> </table>	Outil de sertissage				Section de fil en mm ²	Longueur de fil en mm	Codeur	0.36 – 2.6	70	1.5 – 4	59	PE	6 – 10	51	16	51	Puissance	1.5 – 4	68	6 – 10	50		16	50
Outil de sertissage																										
	Section de fil en mm ²	Longueur de fil en mm																								
Codeur	0.36 – 2.6	70																								
	1.5 – 4	59																								
PE	6 – 10	51																								
	16	51																								
Puissance	1.5 – 4	68																								
	6 – 10	50																								
	16	50																								
5		<ul style="list-style-type: none"> • Passer la bague de blindage sur les fils. • Dénuder les fils U, V, W et PE. • Dénuder les fils 1, 2, 3. 																								
6		<ul style="list-style-type: none"> • Actionner l'outil de confection dans la pince à sertir jusqu'à ce que le marquage (couleur) apparaisse dans le regard [A] (voir tableau suivant). • Régler la force de pressage [B] de la pince à sertir. <table border="1" data-bbox="671 1695 1442 1933"> <thead> <tr> <th>Fil</th> <th>Référence outil de sertissage</th> <th>Section de fil en mm²</th> <th>Référence outil de confection</th> <th>Marquage (couleur)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1, 2, 3</td> <td>0019 2430</td> <td>0.35 – 4</td> <td>0019 2457</td> <td>bleu (BU)</td> </tr> <tr> <td>U, V, W et PE</td> <td>0294 6165</td> <td>1.5 – 4</td> <td>0325 6065</td> <td>bleu (BU)</td> </tr> <tr> <td>U, V, W et PE</td> <td>0294 6165</td> <td>6 – 10</td> <td>0325 6065</td> <td>vert (GN)</td> </tr> </tbody> </table>	Fil	Référence outil de sertissage	Section de fil en mm ²	Référence outil de confection	Marquage (couleur)	1, 2, 3	0019 2430	0.35 – 4	0019 2457	bleu (BU)	U, V, W et PE	0294 6165	1.5 – 4	0325 6065	bleu (BU)	U, V, W et PE	0294 6165	6 – 10	0325 6065	vert (GN)				
Fil	Référence outil de sertissage	Section de fil en mm ²	Référence outil de confection	Marquage (couleur)																						
1, 2, 3	0019 2430	0.35 – 4	0019 2457	bleu (BU)																						
U, V, W et PE	0294 6165	1.5 – 4	0325 6065	bleu (BU)																						
U, V, W et PE	0294 6165	6 – 10	0325 6065	vert (GN)																						



7		<ul style="list-style-type: none"> • Insérer le fil avec contact femelle dans la pince à sertir, puis presser jusqu'en butée. La pince se débloque ensuite automatiquement. • Répéter cette procédure pour chaque fil avec les valeurs indiquées dans le tableau au point 6.
8		<ul style="list-style-type: none"> • Ouvrir la cosse isolante. • Positionner les contacts femelles dans le corps isolant selon les indications du schéma de raccordement. • Presser la cosse isolante jusqu'au "clic".
9		<ul style="list-style-type: none"> • Enfiler le corps isolant extérieur sur le corps isolant intérieur (les deux parties doivent se toucher). • Laisser dépasser la tresse de blindage entre le serre-câble et la bague de blindage.
10		<ul style="list-style-type: none"> • Visser pour faire rentrer la tresse de blindage complètement, ne pas raccourcir. • Insérer jusqu'en butée le corps isolant dans l'enveloppe connecteur.
11		<ul style="list-style-type: none"> • Immobiliser l'enveloppe connecteur avec une clé plate et visser le presse-étoupe avec une deuxième clé plate. • [A] = immobiliser

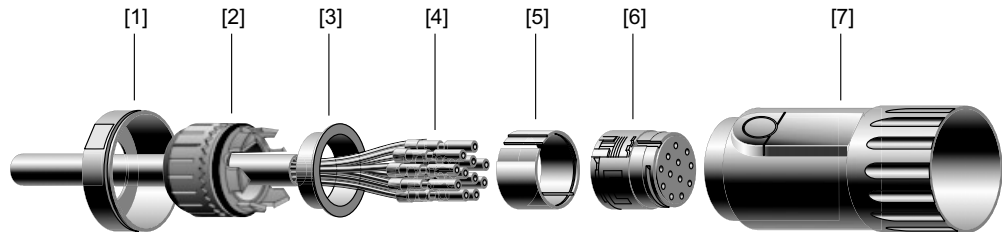


3 Moteurs DFS / CFM

3.1 Montage des connecteurs pour résolveur et Hiperface®

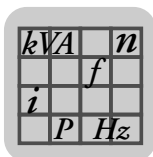
3.1.1 Éléments fournis avec les connecteurs

Les pièces suivantes sont nécessaires pour le montage des connecteurs codeur.
La référence SEW est 0198 6732.



551857419

- [1] Presse-étoupe
- [2] Serre-câble
- [3] Anneau de serrage
- [4] Contacts femelles
- [5] Cosse isolante
- [6] Corps isolant
- [7] Enveloppe connecteur



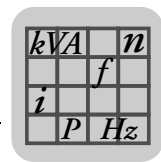
3.1.2 Indications pour le montage des connecteurs

**ATTENTION !**

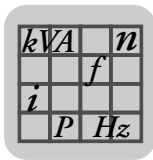
En cas de montage incorrect, le connecteur codeur risque d'être détérioré !
Risque de dommages matériels !

- Ne pas pivoter le câble du côté opposé au connecteur durant sa confection.

Etape	Illustration	Procédure
1		<ul style="list-style-type: none"> • Monter le presse-étoupe et le serre-câble avec protection contre la traction sur le câble à 31 mm de l'extrémité.
2		<ul style="list-style-type: none"> • Dénuder l'extrémité de câble sur 28 mm.
3		<ul style="list-style-type: none"> • Replier la tresse de blindage et l'appliquer sur le joint.
4		<ul style="list-style-type: none"> • Dénuder les fils sur 6 mm. • Glisser les contacts femelles sur les extrémités de fil.
5		<ul style="list-style-type: none"> • Actionner l'outil de confection à petit diamètre (référence SEW 0019 2449) dans la pince à sertir jusqu'à ce que le marquage vert apparaisse dans le regard [A]. • Régler la force de pressage [B] de la pince à sertir sur 24.
6		<ul style="list-style-type: none"> • Insérer le fil avec contact femelle dans la pince à sertir, puis presser jusqu'en butée. La pince se débloque ensuite automatiquement. • Répéter cette procédure pour chaque fil.
7		<ul style="list-style-type: none"> • Passer l'anneau de serrage sur les fils et presser le blindage contre le joint.

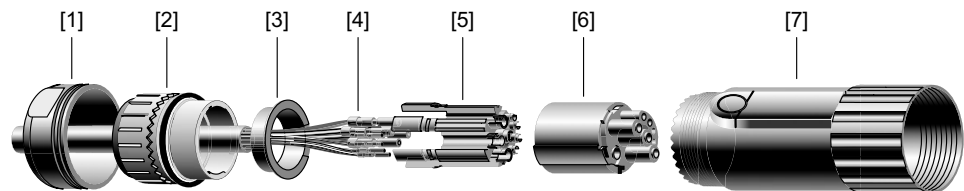


Etape	Illustration	Procédure
8		<ul style="list-style-type: none"> Faire pivoter l'anneau de serrage jusqu'à toucher la tresse de blindage.
9		<ul style="list-style-type: none"> Desserrer uniformément le corps isolant, d'un mm.
10		<ul style="list-style-type: none"> Positionner les contacts femelles dans le corps isolant selon les indications des schémas de raccordement.
11		<ul style="list-style-type: none"> Assembler, jusqu'au "clic", les éléments du corps isolant.
12		<ul style="list-style-type: none"> Mettre en place la cosse isolante. Positionner le côté avec l'encoche de la cosse isolante sur la rainure du corps isolant de sorte que l'ouverture de la cosse isolante pointe dans la même direction que la double flèche sur le corps isolant. Serrer ensuite la cosse isolante jusqu'à ce qu'elle s'encliquette. Insérer le corps isolant à mi-profondeur dans l'enveloppe connecteur.
13		<ul style="list-style-type: none"> Immobiliser l'enveloppe connecteur avec une clé plate et visser le presse-étoupe avec une deuxième clé plate. [A] = immobiliser

**3.2 Montage des connecteurs de puissance SM11 / SB11 (DFS56)****3.2.1 Éléments fournis avec les connecteurs de puissance SM11 / SB11**

Les pièces suivantes sont nécessaires pour le montage des connecteurs de puissance.

La référence SEW est 0198 6740 ou 0198 9197.



480295819

- [1] Presse-étoupe
- [2] Serre-câble
- [3] Anneau de serrage
- [4] Contacts femelles
- [5] Cosse isolante
- [6] Corps isolant
- [7] Enveloppe connecteur

3.2.2 Indications pour le montage des connecteurs de puissance SM11 / SB11

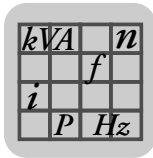


ATTENTION !

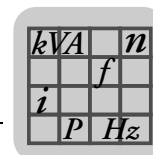
En cas de montage incorrect, le connecteur de puissance risque d'être détérioré !
Risque de dommages matériels !

- Ne pas pivoter le câble du côté opposé au connecteur durant sa confection.

Etape	Illustration	Procédure															
1		<ul style="list-style-type: none"> • Monter le presse-étoupe et le serre-câble sur le câble. 															
2		<ul style="list-style-type: none"> • Dénuder l'extrémité de câble sur 59 mm. 															
3		<ul style="list-style-type: none"> • Replier la tresse de blindage et l'appliquer sur le joint. 															
4		<ul style="list-style-type: none"> • Raccourcir les fils de puissance (1, 2 et 3) à 44 mm. • Raccourcir le fil PE (GN/YE) à 45 mm. • Ne pas raccourcir la paire de fils 5 et 6. • Sectionner au même niveau l'extrémité de la paire de fils 7 et 8. 															
5		<ul style="list-style-type: none"> • Passer l'anneau de serrage sur les fils. • Dénuder les fils 1, 2, 3 et PE sur 7 mm. • Dénuder les fils 5 et 6 sur 5 mm. 															
6		<ul style="list-style-type: none"> • Actionner l'outil de confection dans la pince à sertir jusqu'à ce que le marquage (couleur) apparaisse dans le regard [A] (voir tableau suivant). • Régler la force de pressage [B] de la pince à sertir selon les indications du tableau. 															
		<table border="1"> <thead> <tr> <th>Fil</th> <th>a en mm²</th> <th>Outil de confection Référence</th> <th>Marquage (couleur)</th> <th>Force de pressage</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>5 et 6</td> <td>0.14 – 1.0</td> <td>0019 2449</td> <td>vert (GN)</td> <td>24</td> </tr> <tr> <td>1, 2, 3 et PE</td> <td>0.35 – 4.0</td> <td>0019 2457</td> <td>bleu (BU)</td> <td>6</td> </tr> </tbody> </table>	Fil	a en mm ²	Outil de confection Référence	Marquage (couleur)	Force de pressage	5 et 6	0.14 – 1.0	0019 2449	vert (GN)	24	1, 2, 3 et PE	0.35 – 4.0	0019 2457	bleu (BU)	6
Fil	a en mm ²	Outil de confection Référence	Marquage (couleur)	Force de pressage													
5 et 6	0.14 – 1.0	0019 2449	vert (GN)	24													
1, 2, 3 et PE	0.35 – 4.0	0019 2457	bleu (BU)	6													



Etape	Illustration	Procédure
7		<ul style="list-style-type: none"> Insérer le fil avec contact femelle dans la pince à sertir, puis presser jusqu'en butée. La pince se débloque ensuite automatiquement. Répéter cette procédure pour chaque fil avec les valeurs indiquées dans le tableau au point 6.
8		<ul style="list-style-type: none"> Ouvrir la cosse isolante.
9		<ul style="list-style-type: none"> Positionner le contact femelle du milieu dans le corps isolant selon les indications du schéma de raccordement. Presser la cosse isolante jusqu'au "clic". Positionner les contacts femelles restants dans le corps isolant selon les indications du schéma de raccordement.
10		<ul style="list-style-type: none"> Raccourcir la tresse de blindage comme présenté dans l'illustration. Insérer la bague de blindage dans le joint jusqu'à ce que la bague et l'extrémité de câble se touchent. Veiller à la répartition uniforme de la tresse de blindage entre la bague de blindage et le joint.
11		<ul style="list-style-type: none"> Insérer jusqu'en butée le corps isolant dans l'enveloppe connecteur.
12		<ul style="list-style-type: none"> Immobiliser l'enveloppe connecteur avec une clé plate et visser le presse-étoupe avec une deuxième clé plate. [A] = immobiliser

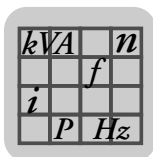


3.3 Montage des connecteurs de puissance SM5. / SM6. et SB5. / SB6. (CFM)

3.3.1 Éléments fournis avec les connecteurs de puissance SM5. / SM6. / SB5. / SB6.

Type	Section de câble	Référence
SM51 / SM61	4 x 1.5 mm ²	0199 1353
SM52 / SM62	4 x 2.5 mm ²	0199 1361
SM54 / SM64	4 x 4 mm ²	0199 137X
SM56 / SM66	4 x 6 mm ²	0199 1388
SM59 / SM69	4 x 10 mm ²	0199 1396

Type	Section de câble	Référence
SB51 / SB61	4 x 1.5 mm ² + 3 x 1.0 mm ²	0199 1426
SB52 / SB62	4 x 2.5 mm ² + 3 x 1.0 mm ²	0199 1434
SB54 / SB64	4 x 4 mm ² + 3 x 1.0 mm ²	0199 1442
SB56 / SB66	4 x 6 mm ² + 3 x 1.5 mm ²	0199 1450
SB59 / SB69	4 x 10 mm ² + 3 x 1.5 mm ²	0199 1469



Moteurs DFS / CFM

Montage des connecteurs de puissance SM5. / SM6. et SB5. / SB6. (CFM)

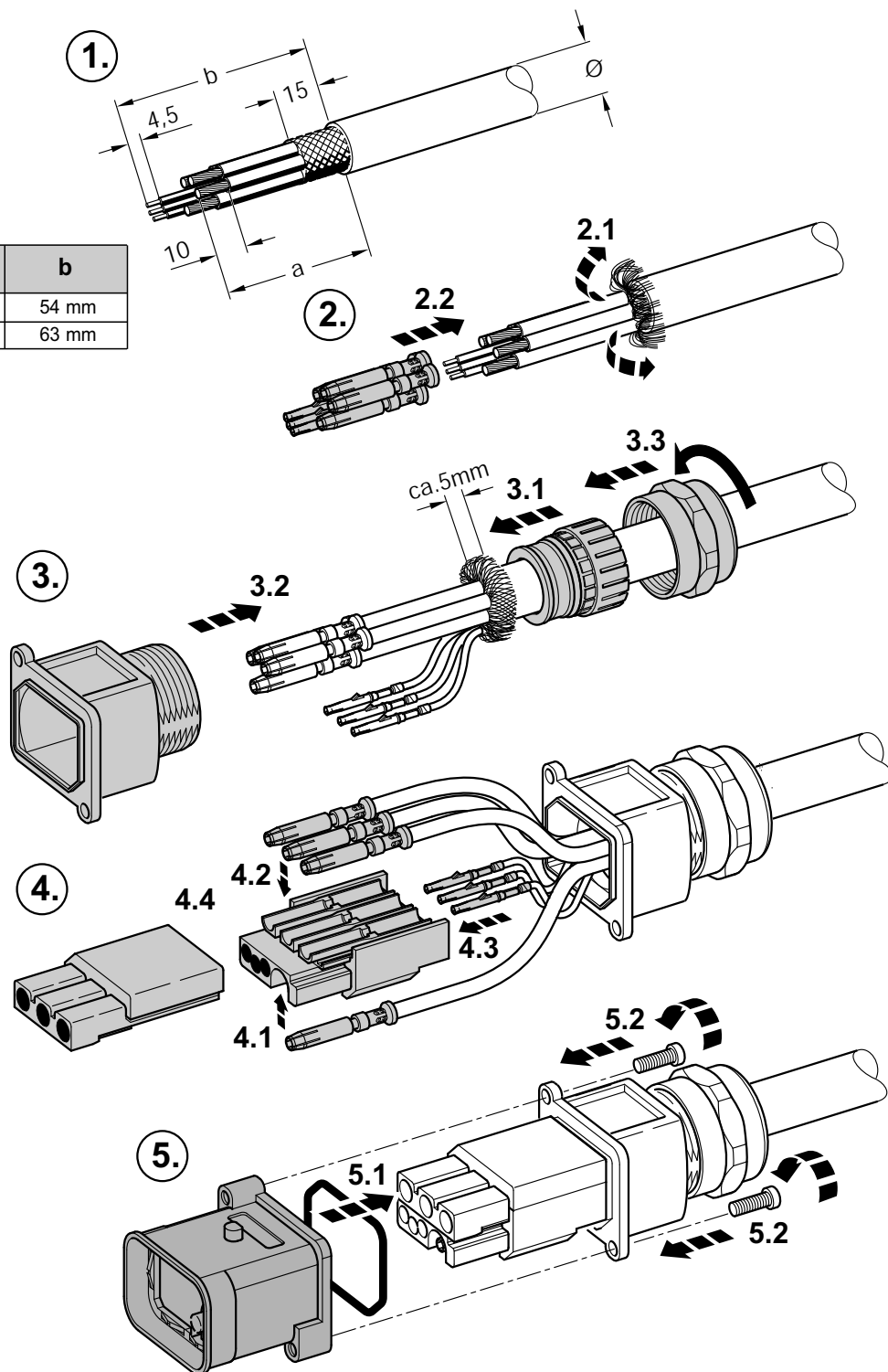
3.3.2 Indications pour le montage des connecteurs de puissance SM5. / SM6. / SB5. / SB6.

REMARQUE

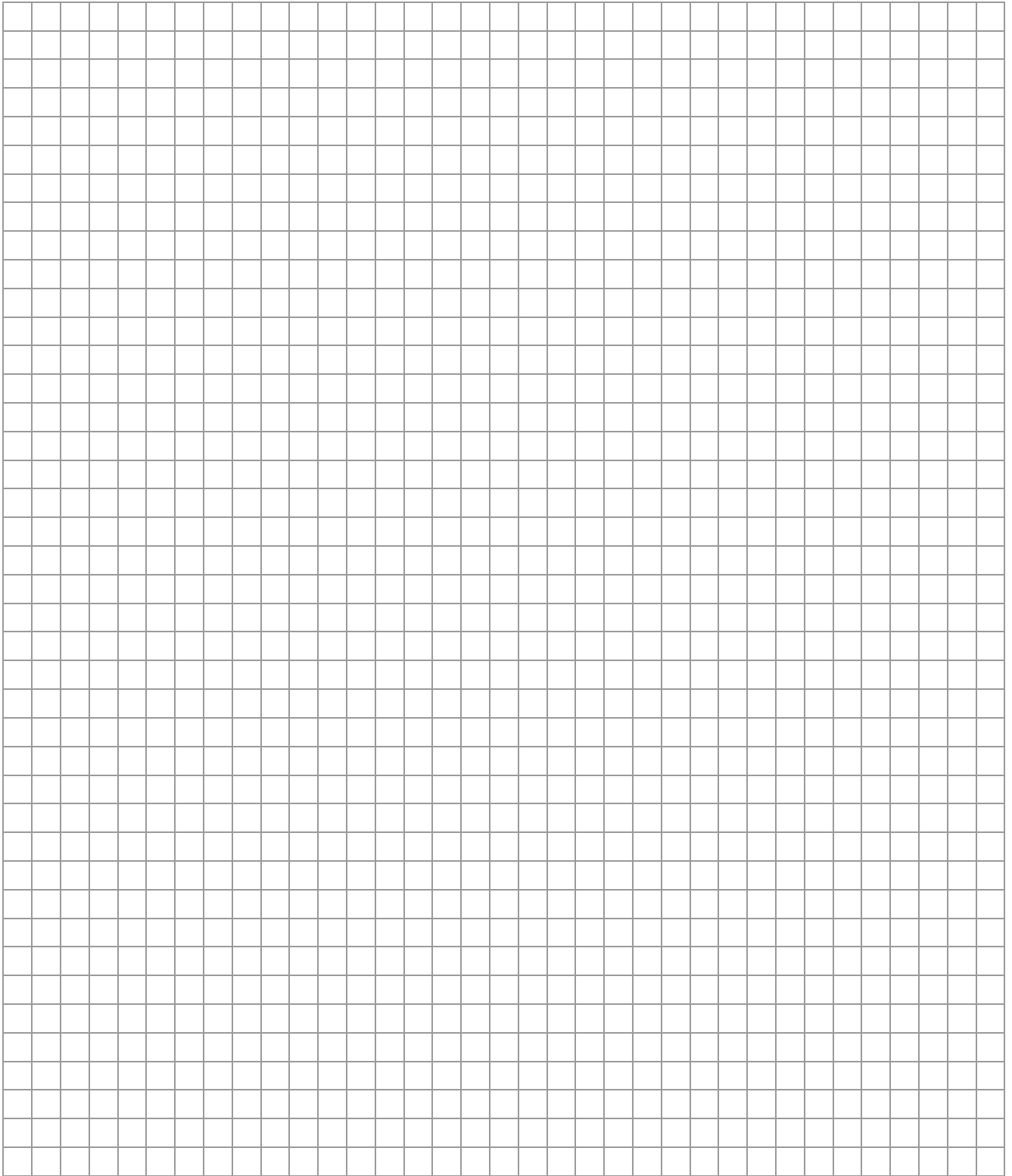


Avec les connecteurs SM5. / SM6., l'étape 4.3 est supprimée.

∅	a	b
8 - 17 mm	43 mm	54 mm
7 - 23 mm	52 mm	63 mm



480479371





SEW-EURODRIVE
Driving the world

SEW
EURODRIVE

→ www.sew-eurodrive.com