



Manchon acier inoxydable

Câble Ø mm Âme textile / Âme acier		Manchons/Matrices		
min.	max.	No. Manchon	No. Matrice	Manchon serti Ø mm
1,0	1,1	1	1,5	3
1,5	1,6	1,5	1,5	3
2,0	2,1	2	2	4
2,5	2,6	2,5	2,5	5
3,0	3,2	3	3	6
3,5	3,7	3,5	3,5	7
4,0	4,2	4	4	8
4,5	4,7	4,5	4,5	9
5,0	5,2	5	5	10
6,0	6,3	6	6	12
7,0	7,3	7	7	14
8,0	8,3	8	8	16
10,0	10,4	10	10	20
12,0	12,4	12	12	24
14,0	14,4	14	14	28
16,0	16,5	16	16	32
18,0	18,5	18	18	36
20,0	20,5	20	20	40
22,0	23,0	22	22	44
24,0	25,0	24	24	48
26,0	27,0	26	26	52
28,0	29,0	28	28	56

Constructions de câbles d'acier avec seulement un toron de fil par toron (par exemple : 6x9 + 7FE, 6x12 + 7FE, 6x15 + 7FE, 6x18 + 7FE) ne conviennent pas au manchonnage.

N'utiliser que les matrices cylindriques sans lèvres de coupe de manière appropriée.

Veuillez noter, que les numéros du manchon et de la matrice correspondent au tableau ci-dessus.

Procéder comme suit :

- Sélectionner le manchon approprié selon le tableau des épissures.
- Insérer le câble et former l'œil à la taille souhaitée ou au-dessus d'une cosse cœur.

- Si une cosse cœur est utilisée, l'espace entre l'extrémité de la cosse et le manchon devrait correspondre à environ 1,5 fois le diamètre du câble et, dans le cas d'une cosse cœur avec une pointe, 1 fois le diamètre du câble.
- Graisser les empreintes de la matrice avant chaque pressage.
- Placer le manchon préparé de manière appropriée avec le câble dans la moitié inférieure de la matrice et le maintenir verticalement, sans basculement latéral, pendant le processus de manchonnage.
- Arrêter le processus de manchonnage quand les deux surfaces d'appui de la matrice se touchent.
- Relâcher la pression.