

**LIVRET D'UTILISATION**  
**SERTISSEUSE HYDRAULIQUE**  
**CODE ECOCLIM : 400C88**



**Lire attentivement ce livret d'utilisation avant toute utilisation.**

**Conserver ce livret pour toute consultation ultérieure.**

**SNDC ECOCLIM**

274 Chemin des Agriès

31860 Labarthe sur Lèze

[www.ecoclim.net](http://www.ecoclim.net)

Tél : 05 34 480 480

## 1 – INTRODUCTION

La pince à sertir portable « **TNT – 8** » est une nouveauté absolue et « **BREVETEE** » dans le secteur du sertissage modulaire avec presses circulaires à 8 inserts.

Produit conçu par ordinateur avec des programmes de pointe et des techniques de haut de gamme.

Tous les matériels ont été sélectionnés et soumis aux sollicitations les plus fortes.

Le corps principal est en alliage d'aluminium au titane.

Tous les matériels sont soumis aux traitements thermiques et chimiques prévus par les normes européennes en vigueur.

## 2 – NOTES GENERALES



LIRE ATTENTIVEMENT CE MANUEL AVANT UTILISATION



S'ASSURER QUE LE PRODUIT N'A PAS SUBI DE DOMMAGE PENDANT LE TRANSPORT



UTILISER CORRECTEMENT LA PINCE SUIVANT LES INDICATIONS PREVUES. LES EQUIPEMENTS ONT ETE CONCUS POUR LE SERTISSAGE DE TUYAUX ET RACCORDS DES SYSTEMES DE CLIMATISATION (A/C) SUIVANT LES SPECIFICATIONS SAE J51 ET J2064



NE PAS UTILISER LES INSERTS A/C EN DOTATION POUR SERTIR DES RACCORDS DE TYPE DIFFERENT



SI ON UTILISE LA PINCE AVEC DES UNITES HYDRAULIQUES UTILISER LES COMPOSANTS LIVRES PAR LE CONSTRUCTEUR ET S'EN TENIR AUX DESCRIPTIONS SPECIFIEES. LA RESPONSABILITE POUR L'UTILISATION DE COMPOSANTS N'ETANT PAS FOURNIS PAR LE CONSTRUCTEUR RELEVE DE L'UTILISATEUR



PENDANT LE SERTISSAGE GARDER LES DOIGTS LOIN DE LA ZONE DE SERTISSAGE.  
NE JAMAIS POSITIONNER LE VISAGE AU DESSUS DE LA PINCE. L'OUTIL DOIT ETRE UTILISE PAR UN SEUL OPERATEUR. NE PAS LAISSER LA MACHINE SANS SURVEILLANCE PENDANT SON FONCTIONNEMENT



PORTER TOUJOURS LES DISPOSITIFS DE PROTECTION ADEQUATS PENDANT L'UTILISATION DE LA PINCE



L'ECOULEMENT DES RESIDUS APRES L'ENTRETIEN DOIT SE FAIRE CONFORMEMENT A LA LOI EN VIGUEUR



RESPECTER LES NORMES EN VIGUEUR EN MATIERE D'HYGIENE ET SECURITE AU TRAVAIL

### 3 – CARACTERISTIQUES DES INSERTS

<b>06R</b>	Pour tuyau. 5/16" (diam. Int.) diam. Sertissage 14 mm
<b>06S – 08R</b>	Pour tuyau. 5/16" – 13/32" (diam. Int.) diam. Sertissage 16,3 mm
<b>10R</b>	Pour tuyau. 1/2" (diam. Int.) diam. Sertissage 18 mm
<b>08S</b>	Pour tuyau. 13/32" (diam. Int.) diam. Sertissage 19,8 mm
<b>10S – 12R</b>	Pour tuyau. 1/2" – 5/8" (diam. Int.) diam. Sertissage 22 mm
<b>12S</b>	Pour tuyau. 5/8" (diam. Int.) diam. Sertissage 25,5 mm

Tolérance de sertissage avec diamètre indiqué de +0.2 +0.3 mm.

### 4 – DESCRIPTION DE LA PINCE A CRIMPER TNT – 8

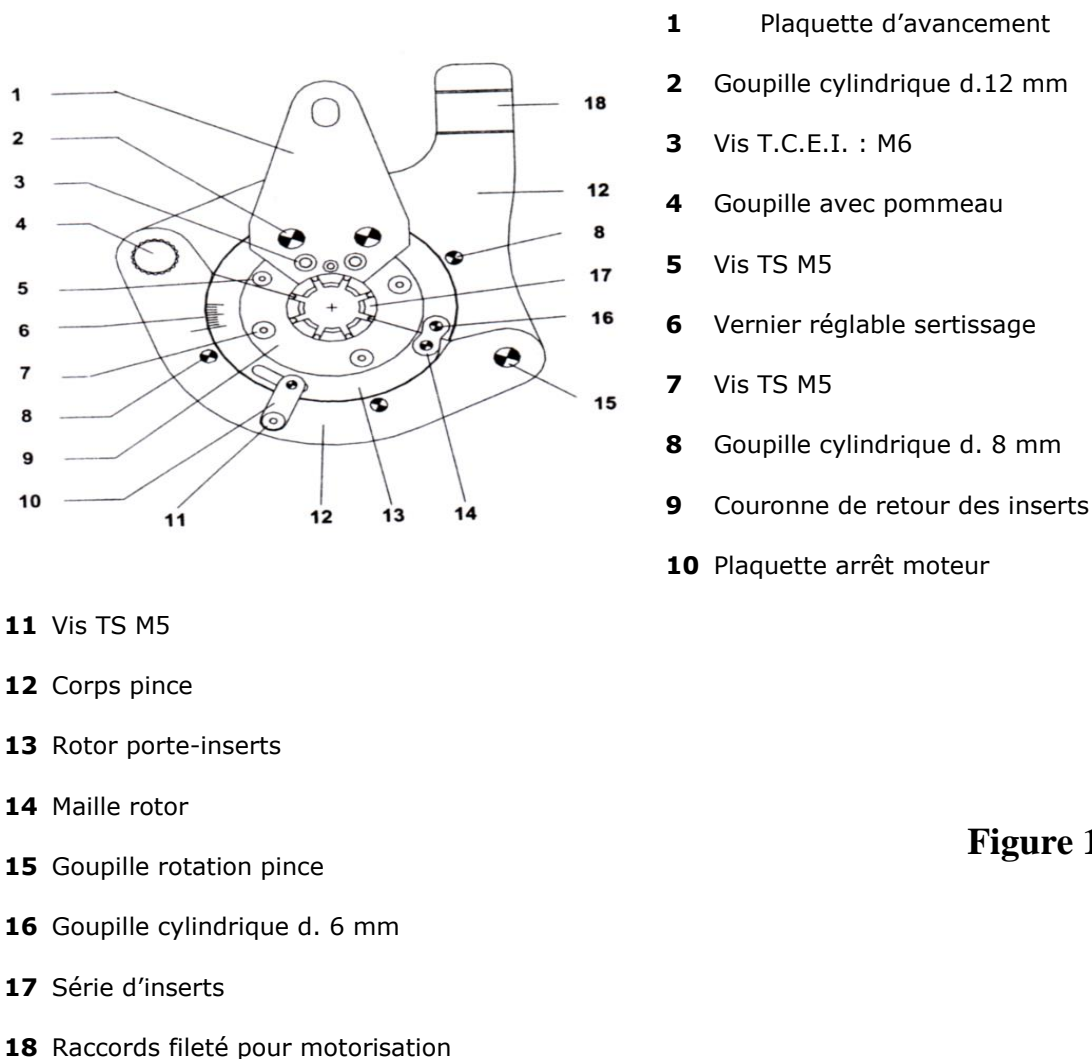
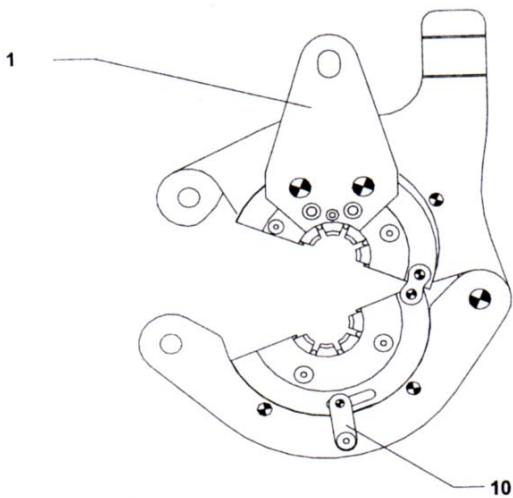


Figure 1

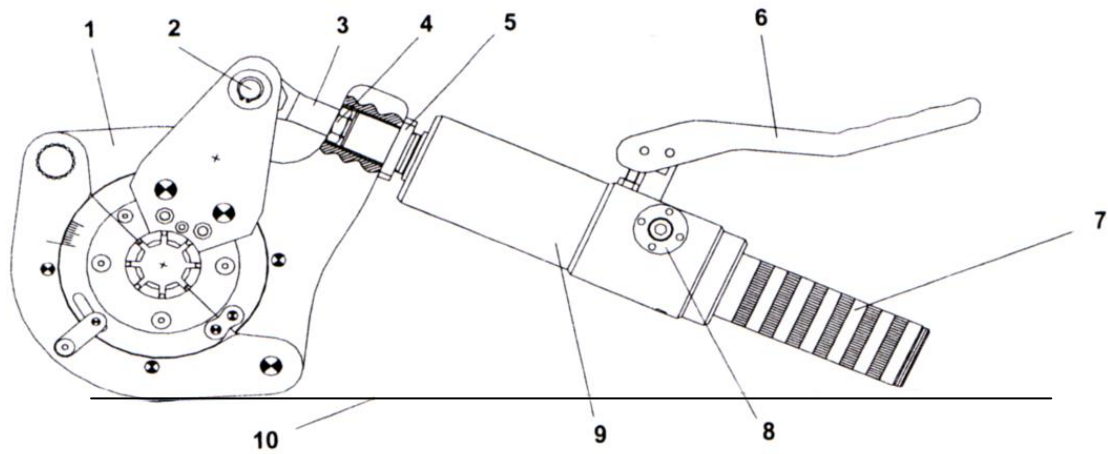
## 5 – Ouverture de la pince TNT – 8

Pour pouvoir sertir des raccords coudés de dimensions réduites ou de formes spéciales on peut ouvrir la pince après avoir enlevé la goupille avec pommeau (fig 1). Le rotor reste fixé au corps de la pince par les plaquettes 1 et 10. A la fin de l'opération, accrocher à nouveau et s'assurer que la goupille 4 soit bien insérée.



**Figure 2**

## 6 – Pince TNT – 8 + MPT 10032SE



**Figure 3**

- |  |   |
|--|---|
| <b>1</b> Pince TNT – 8                   | <b>6</b> Levier activation pompe                  |
| <b>2</b> Goupille d'avancement           | <b>7</b> Réservoir pompe                          |
| <b>3</b> Fourche cylindrique             | <b>8</b> Vanne de pression MAX et décharge        |
| <b>4</b> Ecrou de blocage                | <b>9</b> Pompe manuelle avec piston MPT – 10032SE |
| <b>5</b> Virole de blocage MPT – 10032SE | <b>10</b> Plan d'appui                            |

Cette combinaison permet le sertissage en toute condition et à tout endroit.

- 1 Travailler sur un plan d'appui stable (voir fig 3)
- 2 S'assurer que les inserts correspondent à la cloche à sertir
- 3 S'assurer que les inserts soient complètement ouverts, voir le vernier de sertissage 6 (fig 1)
- 4 Dans le cas contraire, ouvrir la vanne de Max 8 pour faire le piston
- 5 Introduire le raccord à sertir, si nécessaire ouvrir la pince (voir fig 2)
- 6 Fermer la vanne de Max 8
- 7 Utiliser le levier 6 afin que les inserts s'approchent rapidement
- 8 S'assurer que la position de la cloche à sertir soit correcte (voir fig 10)
- 9 Dans le cas contraire, ouvrir la vanne de Max 8 et répéter l'opération
- 10 Procéder au sertissage en appuyant sur le levier 6
- 11 La pompe est équipée d'une vanne de commutation automatique pour permettre à l'opérateur de sertir avec le moindre effort
- 12 Vérifier le diamètre de sertissage à réaliser (si nécessaire, il est possible de s'arrêter) avant tout au long de la course en vérifiant le vernier de sertissage 6 (fig 1)
- 13 En fin de course le piston s'arrête automatiquement ; il s'arrête en outre lorsque la cloche à sertir demande un effort ne pouvant pas être supporté par la pince TNT – 8 : dans ce cas la vanne de pression MAX 8 intervient.

## **NB**

**1 NE JAMAIS TOUCHER A L'ECROU DE BLOCAGE 4**

**NI A LA VIROLE DE BLOCAGE 5**

**LA PINCE NE DOIT JAMAIS DEPASSER LA COURSE MAX INQIUEE SUR LE VERNIER**

**2 NE JAMAIS INTERVENIR SUR LA VIS DE REGLAGE DE LA VANNE DE PRESSION MAX ETALONNEE PAR LE CONSTRUCTEUR**

**DANS CE CAS pi.effe.ci. N'EST PAS RESPONSABLE DE TOUTE POSSIBLE RUPTURE**

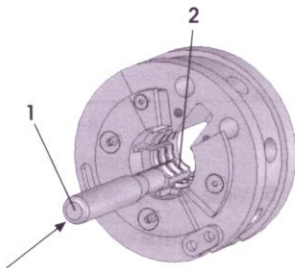
## **7 – EXTRACTION DES INSERTS**

Pour extraire rapidement les inserts la pince TNT – 8 est équipée d'extracteur magnétique 2, fig 7 8 9.

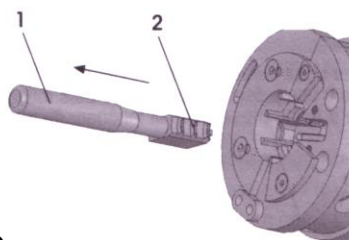
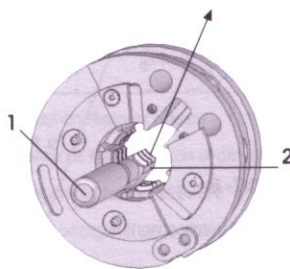
Procédure à suivre :

- 1 Approcher l'extracteur magnétique 1 à l'insert 2, comme indiqué par la flèche fig 7
- 2 Extraire l'insert 2 en le déplaçant en position centrale, comme indiqué par la flèche fig 8
- 3 Extraire l'insert de la TNT – 8 fig 9

**Figure 7**



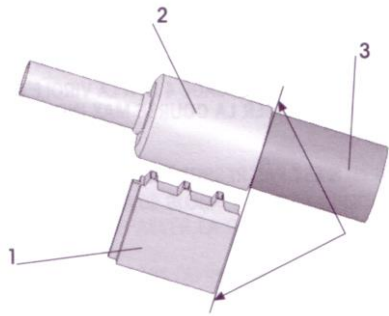
**Figure 8**



**Figure 9**

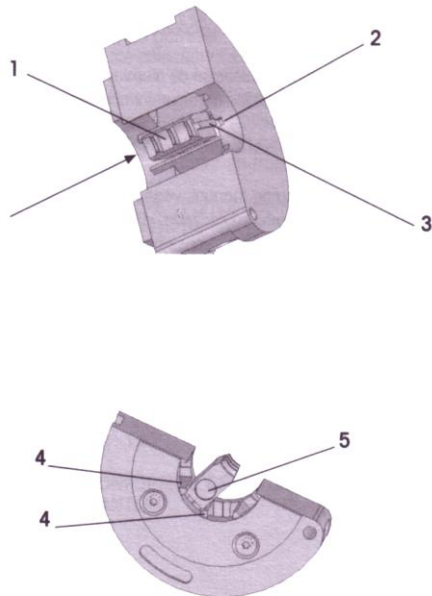
## 8 – INTRODUCTION CORRECTE DE LA CLOCHE

Pour un sertissage correct entre la cloche 2 et le tuyau 3 s'assurer que le tuyau soit parfaitement inséré et que l'extrémité de la cloche 2 corresponde à l'extrémité de l'insert 1, comme indiquée par les flèches fig 10.



**Figure 10**

## 9 – INTRODUCTION CORRECTE DES INSERTS



Pour introduire correctement l'insert 1 - fig 11 12 - garder la partie visible de l'aimant 5 vers l'extérieur pour permettre d'encastrer les parties 2 et 3 et faire glisser les guides 4 dans la direction des flèches. Une fois la distance parfaite atteinte l'insert sera attiré automatiquement par l'aimant et se positionnera en position de sertissage.

Avant d'introduire les inserts s'assurer que la pince soit en position de repos à travers le nonius 6 - fig 1.

**Figure 11**

---

## 10 – DECLARATION DE CONFORMITE CE



Par ce document le soussigné déclare que les outils sont conformes à la Directive 98/37/CE (remplaçant la Directive 89/392 et ses modifications et intégrations successives).

Parma 02 06 2006  
PI-EFFE.CI. Srl  
Via G. Sidoli 11/A  
I-43100 Parma - Italy

Ferdinando Vernasca  
General Manager