

Notice Technique

ASS

(ACCESSOIRES INOX POUR ARCHITECTURE CABLES)

RENSEIGNEMENTS DIVERS

SERTISSAGE - CHARGE DE RUPTURE - MONTAGE MANUEL

INTRODUCTION

Les accessoires inox d'architecture sont fabriqués en AISI 316 et sont disponibles en différentes dimensions.

Notre gamme de produits s'adapte sur différents câbles de 2 à 26 mm en fonction des besoins exprimés.

Ils sont utilisables avec des câbles inox dont la construction suit les normes 6 x 7-WSC EN 12385-4 et 6 x 19 WSC EN 12385-4

INSTRUCTIONS POUR UN SERTISSAGE DES TERMINAISONS

Les terminaisons type Maxi, Standard et Mini seront serties avec les matrices ou les galets habituellement recommandés par le fabricant de la presse.

Les terminaisons Super-Mini seront serties avec les matrices ou galets du diamètre inférieur.

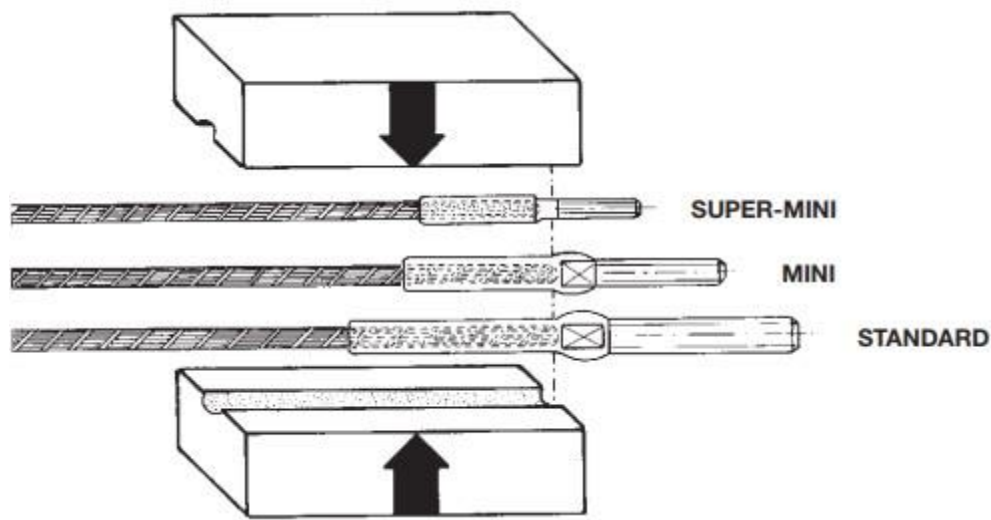
Par exemple :

Le sertissage d'une terminaison Super-Mini pour du câble de 4mm se fera avec une matrice ou des galets pour un câble de 3 mm.

Le sertissage d'un câble de 3 mm se fera avec une matrice ou des galets pour un câble de 2.5 mm.

Seuls les câbles de 8 mm sont à sertir avec des matrices ou galets de 6 mm standard, pour les câbles de 2 mm, il faut un outillage spécial.

Le positionnement doit s'effectuer comme ci-dessous et est valable pour toute sorte de presse.



DIAMETRE EXTERIEUR DES TERMINAISONS AVANT/APRES SERTISSAGE

Veillez noter que nos terminaisons ne peuvent être serties qu'avec des presses à galets ou à matrices.

Ø cable	Maxi diamètre ext		Standard et Mini diamètre ext		Super mini diamètre ext	
	avant mm	après mm	avant mm	après mm	avant mm	après mm
2	-	-	-	-	4,5	3,95- 4,2
3	-	-	6,3	5,4 – 5,7	5,4	4,5 – 4,8
4	-	-	7,5	6,4 – 6,7	6,5	5,4 – 5,7
5	-	-	9	7,8 – 8,2	7,5	6,4 – 6,7
6	-	-	12,5	10,8 – 11,1	9	7,8 -8,2
7	-	-	14,2	12,6 – 12,9	-	-
8	-	-	16	14,0 – 14,3	12,5	10,8 – 11,1
10	-	-	18	15,5 – 15,8	-	-
12	20	17,6 – 17,8	-	-	-	-
14	25	22,0 – 22,2	-	-	-	-
16	28	25,2 – 25,4	-	-	-	-
19	34,5	31,4 – 31,7	-	-	-	-
22	40,5	36,2 – 36,5	-	-	-	-
26	46	41,0 – 41,2	-	-	-	-

Les valeurs indiquées dans les colonnes "Après" du tableau ci-dessus s'expliquent par l'ovalisation de la terminaison après sertissage. Ces valeurs sont le résultat des cotes relevées avant les essais de rupture. Le diamètre minimum, après sertissage, ne devra pas dévier de plus de 0,1 mm de la valeur inférieure.

CHARGES DE RUPTURE DES CÂBLES MUNIS DE TERMINAISONS SERTIES (Standard, Mini & Supermini)

Sous réserve d'un sertissage correct, les données techniques se rapportent à des charges statiques et non des charges dynamiques.

Ø cable	Câble similaire EN 12385-4 6x7 avec âme métallique classe de résistance 1570 N/mm ² AISI 316 kN	Câble similaire EN 12385-4 6x19 M avec âme métallique classe de résistance 1570 N/mm ² AISI 316 kN
	2	2,02
3	4,56	4,23
4	8,09	7,47
5	12,64	11,68
6	18,27	16,85
7	24,84	22,95
8	32,49	30,02
10	50,67	46,89

D'autres classes de câbles et/ou d'autres constructions peuvent engendrer d'autres charges de rupture. L'utilisation de câble avec une charge de rupture plus élevée peut avoir pour conséquence une diminution de la charge de rupture donnée.

Elles correspondent à 90% de la charge de rupture des câbles.

CHARGES DE RUPTURE DES RIDOIRS A CHAPE, A CŒIL ET/OU A TIGE FILETÉE

Ø filetage	Diamètre du câble utilisé avec			Standard, Mini, Super-mini Charge de rupture kN
	Standard mm	Mini mm	Super Mini mm	
M4	-	-	3	4,55
M5	2,5	3	4	8,15
M6	3	4	5	12,60
M8	4	5	6	18,20
M10	5	6	8	32,40
M12	6	8	-	40,00
M14	7	-	-	55,00
M16	8	10	-	65,00
M20	10	-	-	85,00

Les valeurs indiquées sont également valables pour les pièces détachées des ridoirs. Les charges de rupture se rapportent à des essais statiques.

Dans le cas de ridoirs à 1 ou 2 terminaisons à sertir, la charge de rupture est donnée par les terminaisons.

Les charges de rupture reposent sur les contrôles courants de nos produits réalisés sur des bancs d'essais validés par un organisme officiel.

TERMINAISONS ŒIL – CHAPE – FILETÉES OU TARAUDÉES A MONTAGE MANUEL



Dans un premier temps, il faut dévisser la terminaison à chape ou à œil, taraudée ou filetée.

A l'intérieur, se trouvent deux clavettes :

La clavette jaune pour les constructions de câble 7 x 7 et 7 x 19

La clavette blanche pour les constructions de câble 1 x 19

L'extrémité du câble doit être glissée dans la partie conique. Séparez à l'aide d'un objet les fils extérieurs de façon à laisser apparaître la partie intérieure.

La clavette doit être positionnée à l'intérieur de la rainure et doit se terminer à 1 ou 2 mm au-dessus de l'extrémité du cône.

Les câbles extérieurs doivent être vrillés autour de la clavette de façon régulière.

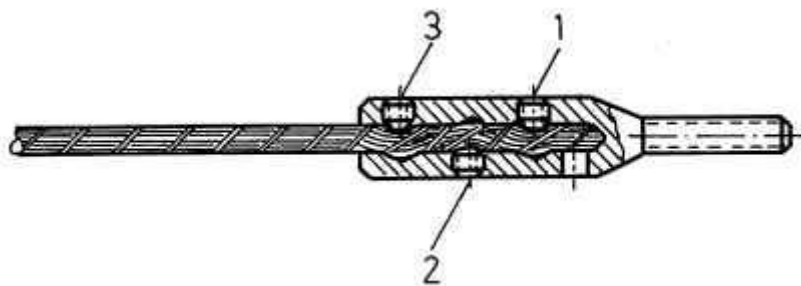
Assembler et visser les deux parties à l'aide de deux clés.



TERMINAISON A VIS - MONTAGE MANUEL

Pour le montage, le câble doit être poussé dans la terminaison jusqu'à ce qu'il apparaisse dans le trou de contrôle.

Les vis seront serrées dans l'ordre, 1, 2 et 3. Grâce à cet assemblage, le câble, dans la terminaison, prendra la forme d'une courbe sinusoïdale.



Coordonnées du représentant du fabricant :

WALTERMANN

29 Boulevard Bellevue

57310 GUENANGE

FRANCE

+ 33 3 82 53 78 39

Internet: www.waltermann.eu

E-Mail: info@waltermann.fr