

CAPACITE
25² A 95² ROND
95² SECTORAL

RECOMMANDATIONS POUR LA MISE EN OEUVRE

- Couper le conducteur avec un dispositif qui n'écrase pas l'âme.
- Dénuder le conducteur sur la longueur indiquée sur le manchon.
- Brosser le conducteur à raccorder sous graisse neutre afin de détruire la pellicule d'oxyde.
Ne pas essuyer le conducteur ainsi nettoyé.
- Introduire le conducteur à fond dans l'alésage du manchon sans mise au rond préalable.
- Serrer la vis avec une clé 6 pans de 13 jusqu'à rupture des têtes.
- Introduire le fouet de l'embout dans la borne de l'appareil et serrer au couple préconisé.

2 STRIPPING REDUCING END CONNECTORS

CAPACITY
25² TO 95² ROUND
95² SECTORAL

ADVICES FOR IMPLEMENTATION

- Cut the conductor with a device that does not scratch the core.
- Strip the conductor over the length indicated on the sleeve.
- Brush the conductor to connect with neutral grease, so as to remove the oxide film.
Do not dry the conductor cleaned this way.
- Insert the conductor fully in the sleeve bore without rounding it before.
- Tighten the screw with a 13 mm hexagonal wrench until shear head break.
- Insert the end connector tail in the equipment terminal and tighten at the advised torque.