

Notre Service après vente est le seul capable d'intervenir et d'établir un devis estimatif sur votre **SIMABLOC 80+**

Our after sale Service is the only service entitled to intervene and to draw up an estimate about your **SIMABLOC 80+**

SOMMAIRE

Page

1- Applications	2
2- Instructions d' utilisation	3
3- Instructions de maintenance	4
4- Procédure de contrôle	5
5- Gamme de contrôle	6
6- Garantie	6
7- Service après vente	7
8-Plan d'ensemble	8
9-Liste pièces détachées	9

INDEX

1- Applications
2- Operating instructions
3- Maintenance instruction
4- Test procedure
5- Inspection sheet
6- Warranty
7- After sales service
8- Assembly drawing
9-Part list

1. APPLICATIONS

- Cet outil est destiné à recevoir :

des matrices type 7^E pour sertissage hexagonal
des matrices de mise au rond type 7R
des matrices pour circuit de terre type 8SVU16

- La **Simabloc 80+** est un outil destiné à des travaux neufs et d'entretien, en intérieur et en extérieur
- Elle ne doit pas être utilisée pour des applications autres que celles définies dans la notice 1242427-0

A. DIMENSIONS

Longueur	560 mm
Largeur	155 mm
Epaisseur	60 mm
Poids	3,8 kg

B. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Effort maxi	80 KN
Course de piston	> 19 mm
Chape en U rotative avec axe de verouillage de sécurité	180°
2 vitesses	

1. APPLICATIONS

-This hydraulic press is designed to take :

Dies type 7^E for hexagonal crimping

Rounding dies type 7R
Dies type 8SVU16 for earthing application
- **Simabloc 80+** is designed for indoor an outdoor new and maintenance work

- **Simabloc 80+** must be use only for specific applications described on notice 1242428-0

A. DIMENSIONS

Length
Width
Thick
Weight

B. TECHNICAL CHARACTERISTICS

Crimping force
Ram course
U rotating clevis/ with security locking axis
2 speed

2. INSTRUCTIONS D'UTILISATION

- NE JAMAIS METTRE EN PRESSION LES MATRICES SANS CONNECTEUR ENTRE

- **Mise en place et retrait des matrices** (figure 1)
- Tourner le bouton moleté de l'axe de verrouillage pour le dégager.
- Orienter les parties pour mettre en vis à vis les empreintes à utiliser
- Introduire la matrice dans les rainures de guidage de la chape
- Repousser l'axe totalement et tourner le bouton moleté, jusqu'en butée pour le bloquer
- Si l'axe n'est pas enfoncé totalement, le verrouillage avec le bouton moleté ne se fera pas et l'axe sera repoussé par le ressort
- Procéder à l'inverse pour retirer les matrices

- Mettre le connecteur à sertir dans le tête de sertissage entre les deux matrices (figure 2)

SERTISSAGE : (figure 3)

- Actionner le bras mobile. Le piston se déplace en avance rapide jusqu'à la saisie du connecteur puis lentement pour le sertissage.
- Continuer d'actionner le bras mobile jusqu'au "clac" audible.

Les 2 parties de la matrice doivent toujours être en contact en fin de sertissage

RETOUR PISTON : (figure 4)

- Écarter légèrement le bras mobile, le tourner sur lui même jusqu'en butée et le refermer à fond
- Effectuer les autres sertissages de la même façon

Retrait de la matrice : (figure 5)

- Tourner le bouton moleté de l'axe de verrouillage, il sera repoussé par le ressort.
- Retirer la matrice

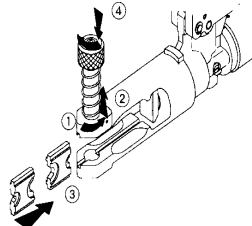


Figure 1

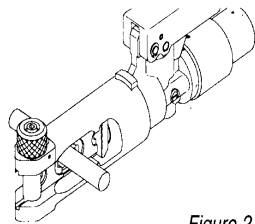


Figure 2

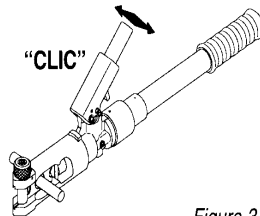


Figure 3

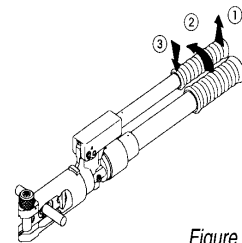


Figure 4

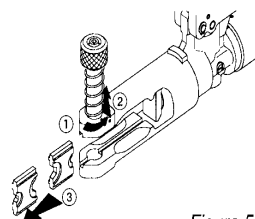


Figure 5

2. OPERATING INSTRUCTIONS

- NEVER DO A CYCLE WITH DIES WITHOUT CONNECTOR INSIDE THE DIES

-Dies inserting and removing (picture 1)

- Turn the knob of the locking axis counter-clock wise in order to unlock it.
- Ensure that the crimp surfaces are properly oriented.
- Place the dies in the clevis, using the guide indentations.
- Push the locking axis back in completely and turn the knob clockwise until it stops.
- If the locking axis is not correctly in place either, the locking knob will not turn or the locking axis will be pushed out by the spring.
- To remove the dies, unlock the axis

- Put the connector between the two parts of the dies (picture 2)

CRIMPING: (picture 3)

- Work the movable arm. The piston moves forward quickly until is made with the connector and then slowly for crimping.
- Pump up to the audible "clac".

Always check that the two part of the dies are in contact at the end of the crimp

RELEASE:: (picture 4)

- Separate the movable arm from the fixed arm, turn it until it can go no further, then bring both arms back together
- Perform other crimps in the same way

Removing the dies: (picture 5)

- Unlock the locking axis with the knob, this axis will be pushed out by the spring
- Remove the dies

3.INSTRUCTIONS DE MAINTENANCE

Rangement de l'outil :

- Il est conseillé de le tenir à l'écart de toutes poussières ou milieux agressifs, afin d'éviter les problèmes de fonctionnement. -Bien que de construction robuste, l'outil doit être manipulé avec précaution.
- Après chaque utilisation, essuyer soigneusement l'outil et ranger le dans son coffret (option).
- En cas de stockage prolongé, passer sur les parties métalliques de l'outil un chiffon gras

EVITER DE MONTER L'OUTIL EN PRESSION SANS MATRICE

Remplissage du réservoir

- Huile employé : TOTAL ZS15
- Observer un degré extrême de propreté pour l'huile et les pièces en contact avec l'huile, sinon les impuretés provoqueront un mauvais fonctionnement .

Mode opératoire : se référer à la vue éclatée (voir plan annexe 1390814)

- Dévisser la vis rep :47
- Tenir l'outil de sertissage tête en bas, piston en position complètement rétracté
- Dévisser l'ensemble bras fixe.
- Retirer le bouchon rep :07.
- Refaire le niveau jusqu'au bord du réservoir
- Veuillez impérativement à ne pas introduire d'air en remettant le bouchon rep :07

3.MAINTENANCE INSTRUCTIONS

Tool storage :

- It is recommended to keep the tool away from dust or aggressive media to avoid malfunctions.
- Although it is rugged, the tool must be handled with care. After each use, wipe it and put it back into its case (option)
- For prolonged storage, wipe the metal parts of the tool with a greasy cloth.

DO NOT OPERATE THE TOOL WITHOUT DIE

Filling the tank

- Oil specification : TOTAL ZS15
- Extreme cleanliness is required for the oil and for parts in contact with the oil.

Procedure: refer the exploded view (see annexe 1390814)

- Remove the screw rep :47
- Put the tool with the head down. Jack piston must be completely retracted.
- Unscrew the fixed handle
- Remove the cap rep :07 and refill with oil to the brim of the tank.
- Be careful not to introduce air bubbles while replacing the cap rep:07

4. PROCEDURE DE CONTRÔLE

A. CONTROLE VISUEL D'ASPECT

- Vérification de l'état de surface des pièces brunies
- Absence de fuite d'huile
- Aspect général

B. CONTROLE PRESSION

ATTENTION : cette opération est très délicate et ne peut être réalisée que par une personne habilitée.

- Matériel nécessaire :

Manomètre + 1/2 valve A
PN : 1229618-1

Prise de pression SB+1/2 valve B
PN : 1390294-1

- Mettre l'outil à l'horizontale et le tenir sans le serrer en étau
- Suivre précisément les instructions fournies avec le manomètre, et commencer par dévisser le bouchon rep:37
- La pression lue sur le manomètre doit être comprise entre 645 bar et 710 bar. Dans le cas contraire, l'outil doit être retourné à **Simel**, ou à votre revendeur local (voir §7).

C. CONTROLE DE LA PURGE

- Faire fonctionner la presse dans toutes les positions ; le piston doit avancer dès la première manœuvre et le retour du piston doit s'effectuer sans saccades.

D. CONTROLE DE LA CHAPE

- Insérer dans la chape le calibre SB80, PN : 1306984-1. Il doit pouvoir être mis et retiré sans difficulté.

E. PERIODICITE DES CONTROLES

§ A : avant chaque utilisation

§ B et C : toutes les 300 opérations ou tous les mois

§ D : tous les ans ou 5000 opérations

4. TEST PROCEDURE

A. VISUAL INSPECTION

- Insulated arms and handles
- No leak oil
- General condition : no rust, no oil leakage.

B. PRESSURE CONTROL

WARNING : this control need many attention and must be done by agreed people .

- Specific part for control:

Manometer +1/2 valve A
PN: 1229618-1

Pressure Adapter SB+1/2 valve B
PN: 1390294-1

- The tool must be keep in horizontal position
- Do the control as explain in the manometer instruction , begin by unscrewing the cap rep:37
- The pressure must be between 645 bar and 710 bar. If this value is not respected, you must returned the tool to **Simel** or to your local seller (see §7).

C. PURGE TEST

- Operate the Simabloc 80+ in all different positions, the jack piston must move forward when actionned and returned smoothly into position.

D. CRIMPING HEAD CONTROL

- Put into the head the SB80 gauge, PN: 1306984-1
It must be easy to remove it

E. TEST SCHEDULE

§ A: before each use

§ B and C: every 300 operations or every month

§ D: every year or 5000 operations

5. GAMME DE CONTRÔLE / INSPECTION SHEET

Numéro de série / Serial number:

Date de réception / Reception date:

Contrôle à effectuer	Valeur de référence	Date des contrôles/ Inspection date						Reference value	Inspection to be performed
		Résultats / results							
§A- Etat de livraison	bon							pass	§A- Delivery condition
	mauvais							fail	
§ B- Contrôle pression	mini 645 bar							mini 645 bar	§B- Pressure control
	maxi 710 bar							maxi 710 bar	
§ C- Contrôle purge	bon							pass	§C- Purge test
	mauvais							fail	
§ D- Contrôle de la chape	bon							pass	§D- crimping head control
	mauvais							fail	

6. GARANTIE / WARRANTY

Ce matériel a été fabriqué et contrôlé pour vous donner entière satisfaction.

Il bénéficie d'une garantie pièces et main-d'œuvre à compter de la date d'expédition de nos ateliers.

Les durées de garantie générale sont les suivantes :

- outils de sertissage (presses hydrauliques) : un an ;
- outillages (matrices, mise au rond) : un an

Sont exclus de cette garantie :

- les produits réparés par des tiers non homologués par TYCO Electronics-SIMEL ;
- les incidents dus à des chocs anormaux (chute de matériels, etc.)

This equipment has been manufactured and inspected to perform to your full satisfaction. TYCO –SIMEL warrants this equipment to be free from defects in materials and workmanship from the date of shipment.

The general warranty periods are the following :

- crimping tools (hydraulic presses) : one year ;
- dies, etc. : one year.

This warranty excludes the following :

- products which have been repaired by third parties not approved by TYCO Electronics-SIMEL ;
- problems due to misuse or improper maintenance ;
- damage due to mechanical abuse (dropping, etc.)

7. SERVICE APRES VENTE

RETOUR DES OUTILS ET OUTILLAGES EN USINE

En cas d'incidents survenus aux matériels, et pour réduire au maximum leurs immobilisations, nous vous demandons de bien vouloir :

1– Adresser en port payé vos outils et outillages à :

Societe TYCO-SIMEL
Service Après Vente
Route de Saulon – 21220 GEVREY-CHAMBERTIN

2– Quelques conseils pratiques :

Préciser :

- le motif du retour ,
 - la nature apparente de l'incident constaté ,
 - joindre la commande ou demander l'envoi d'un devis par courrier, téléphone ou télécopie,
 - le nom de la personne de votre société à qui nous devons adresser ce devis ou contacter en cas de besoin,
 - l'adresse de réception et de facturation,
- La réexpédition de votre matériel réparé sera effectuée au plus vite.

Eviter :

- de retourner les outillages (matrices et poinçons) lorsqu'il s'agit uniquement d'un problème de presses,
- de dissocier les ensembles hydrauliques (un défaut attribué à la pompe peut provenir d'un dérèglement au niveau de la tête de sertissage). Retournez-nous donc l'ensemble complet

3– Devis :

Dans le cas où une réparation doit faire l'objet d'un devis, la rapidité de votre réponse à ce devis conditionne le délai de retour de votre outil.

NOTA: Tout devis refusé entraînera une facturation d'un forfait pour frais d'expertise.

IMPORTANT:

Pour vos commandes de pièces détachées :
- Relever le PN de la pièce sur le plan (*page 8*)
- Indiquer le numéro de série de l'outil
Il se trouve sur le corps rep: 54
Voir plan d'ensemble joint

7. AFTER SALES

RETURNED TOOLS

In case of problems with the equipment, to minimize down time, please :

1– Send your tools carriage paid to :

Societe TYCO-SIMEL
Service Après Vente
Route de Saulon – 21220 GEVREY-CHAMBERTIN

2– Some practical advice :

Specify :

- the reason for return ;
- the apparent nature of the problem ;
- enclose the order or ask for an estimate (by mail, phone or telex) ;
- the name of the person to be contacted if necessary or to which this estimate must be sent ;
- the address to which the equipment must be sent and invoiced.

Your equipment will be sent back to you as quickly as possible.

Do not :

- return the dies and punches when the problem is only with the tool,
- split up hydraulic assemblies (a fault attributed to the pump may be due to a wrong adjustment upset crimping head)
Therefore return the complete assembly.

3– Estimate :

If an estimate is required for a repair, the quicker you will respond to this estimate , the quicker you will get your tool back.

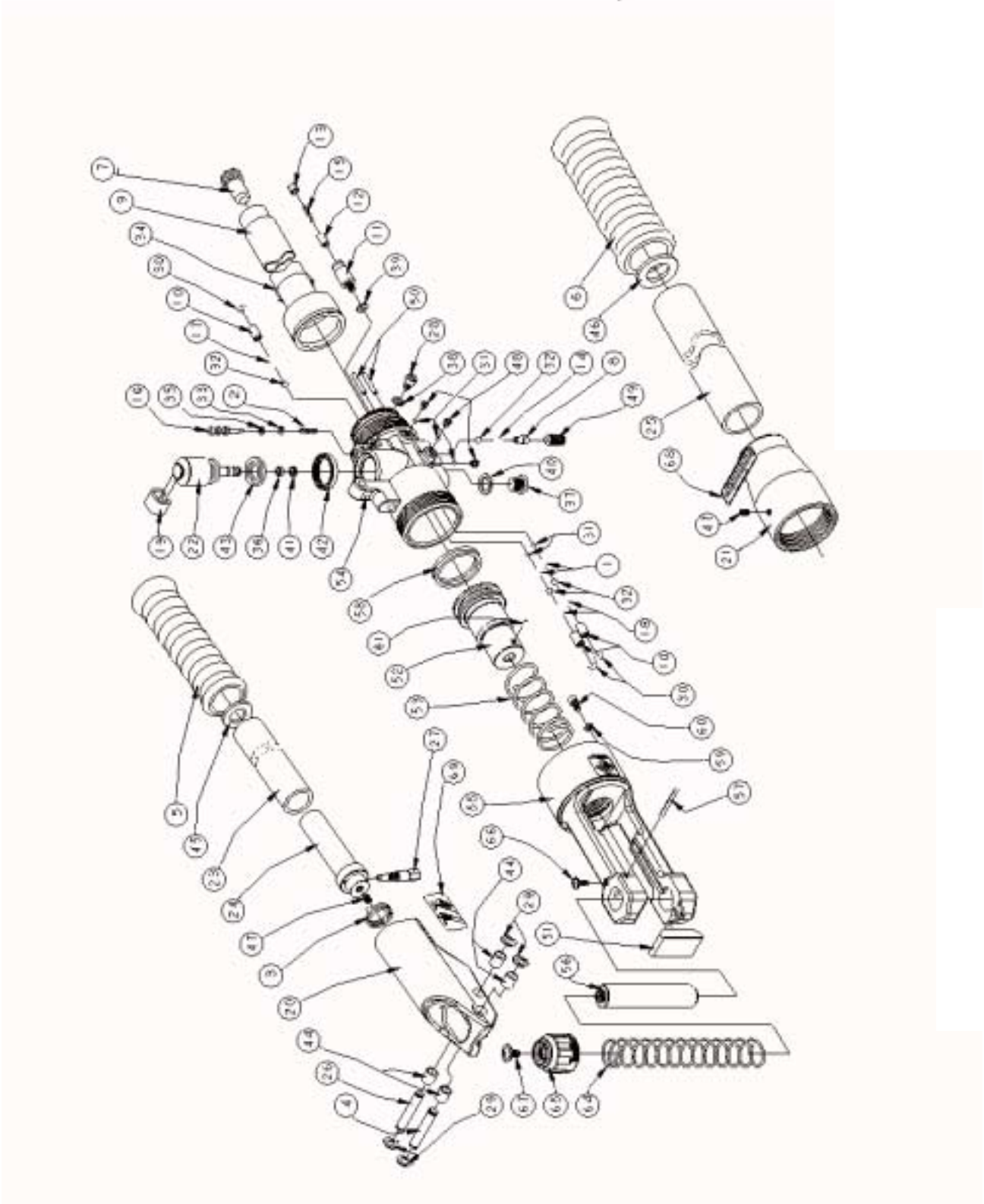
NOTA: A fixed assessment fee will be charged if the estimate is not accepted.

IMPORTANT:

For your spare part order:
- Get the PN (part number) on the drawing (*page 8*)
- Please give us the tool serial number.
It is marked on basic body item 54
See the attached assembly drawing

8. SERVICE APRES VENTE Plan d'ensemble

8. AFTER SALES Assembly drawing



9- Liste des pièces détachées

9- Part list

NOMENCLATURE						
Rep	Nb	P. N.	Code SIMEL	DESIGNATION	DESIGNATION	
1	2	1336170-1	658441	RESSORT	SPRING	02151
2	1	1336300-1	658460	RESSORT	SPRING	30100
3	1	1336277-1	658427	RESSORT	SPRING	30110
4	1	1336280-1	658430	AXE DE POIGNEE	HANDLE AXIS	30113
5	1	1336282-1	658432	GARNISSAGE POIGNEE MOBILE	HANDLE SHEATH	30114
6	1	1336284-1	658434	GARNISSAGE DE POIGNEE FIXE	HANDLE SHEAT	30117
7	1	1336309-1	658469	BOUCHON DE RESERVOIR	CAP	30176
8	1	1390740-1	658895	BOUCHON GUIDE	PLUG	30427
9	1	1336307-1	658467	RESERVOIR	TANK	32005
10	3	1390741-1	658896	BARRE GUIDE-BILLE	BALL GUIDE SLEEVE	35077
11	1	1390742-1	658897	CORPS DU DISJONTEUR	RELEASE VALVE BODY	35078
12	1	1390743-1	658898	POINTEAU	CONICAL PEN	35211
13	1	1390744-1	658899	VIS CREUSE	SCREW	35213
14	1	1390745-1	658900	RESSORT	SPRING	68018
15	1	1390748-1	658901	RESSORT	SPRING	71031
16	1	1390749-1	658902	POUSSOIR	PUSH ROD	84010
17	1	1390750-1	658903	RESSORT	SPRING	84015
18	2	1390751-1	658904	RESSORT	SPRING	84017
19	1	1390752-1	658905	ETRIER DE PISTON	CLIP PUMP PISTON	PB84022
20	1	1390753-1	658906	TETE DE POIGNEE MOBILE	HANDLE HEAD	85002
21	1	1390754-1	658907	BAGUE DE RACCORDEMENT	CLAMPING SLEEVE	85004
22	1	1390755-1	658908	PISTON DE POMPE	PUMP PISTON	85005
23	1	1390756-1	658909	TUBE DE POIGNEE MOBILE	HANDLE TUBE	85006B
24	1	1390757-1	658910	MANDRIN	CORE	85007
25	1	1390758-1	658911	TUBE DE POIGNEE FIXE	HANDLE TUBE	85010B
26	1	1390759-1	658912	AXE DE POMPE	PUMP AXIS	85011
27	1	1390760-1	658913	DOIGT FILETE	SCREWED FINGER	85012
28	1	1390761-1	658914	VIS TETON	SCREW	85028
29	4	1336281-1	658431	CIRCLIPS	ELASTIC RING	AAEN07
30	3	1336173-1	658444	ANNEAU ELASTIQUE	ELASTIC STAR WASHER	AA1L08
31	5	1336169-1	658440	BILLE	BALL	BILL03.175
32	4	1336171-1	658442	BILLE	BALL	BILL05.55
33	1	1336175-1	658459	JOINT	O-RING	J0260190x70
34	1	1336308-1	658468	JOINT	O-RING	J2700300
35	1	1336299-1	658458	BAGUE ANTI-EXTRUSION	ANTI-EXTRUSION RING	JAC0290155
36	1	1390762-1	658915	BAGUE ANTI-EXTRUSION	ANTI-EXTRUSION RING	JAC0520140
37	1	1390763-1	658916	BOUCHON	PLUG	JBFM10.1
38	1	1390764-1	658917	BAGUE BS	RING	JBS05.7
39	1	1390765-1	658918	BAGUE BS	RING	JBS06
40	1	1390766-1	658920	BAGUE BS	RING	JBS10.7
41	1	1390767-1	658921	JOINT	O-RING	JOE0447178x85
42	1	1390768-1	658922	BAGUE D'ETANCHEITE	SCRAPER JOINT	JR222804
43	1	1390769-1	658923	JOINT	O-RING	JUP142250
44	4	1336274-1	658424	BAGUE ANTI-FRICTION	ANTI-FRICTION SLEEVE	RCC0070090100
45	1	1336316-1	658478	RONDELLE	SLEEVE	VAR12MUZ
46	1	1336317-1	658479	RONDELLE	SLEEVE	VAR18MUZ
47	2	1390770-1	658924	VIS	SCREW	VAV05CV005
48	3	1390771-1	658925	VIS	SCREW	VAV05T006
49	1	1390772-1	658926	VIS	SCREW	VAV08CV016
50	2	1390773-1	658927	TUBE D'ASPIRATION	SUCTION TUBE	ZACM040026300
51	1	1336315-1	658477	MATRICE D'ASPIRATION	DIES BASE	32019-01
52	1	1390774-1	658928	PISTON	JACK PISTON	85014
53	1	1390775-1	658929	RESSORT	SPRING	85015
54	1	1390776-1	658930	CORPS	BASIC BODY	85100
55	1	1390777-1	658931	TETE DE SERTISSAGE	CRIMPING HEAD	85103
56	1	1390778-1	658932	DOIGT DE VERROUILLAGE	LOCKING PIN	85104
57	1	1336312-1	658474	GOUPILLE MECANINDUS	PIN	AGEM3.30
58	1	1390779-1	658933	JOINT	O-RING	JUP324060
59	1	1390780-1	658934	RONDELLE	SLEEVE	VAR04W
60	1	1336324-1	658487	VIS	SCREW	VAV04HC008
61	1	1336268-1	658418	VIS	SCREW	VAV04BT006FF
64	1	1336322-1	658485	RESSORT	SPRING	32047
65	1	1390781-1	658935	MOLETTE DE VERROUILLAGE	LOCKING KNOB	85102
66	1	1390782-1	658936	VIS	SCREW	VAV04EB010
67	1	1390783-1	658937	VIS	SCREW	VAV06EB010
68	1	1336244-1	658482	ETIQUETTE SECURITE	LABEL	31280
69	1	1336319-1	658481	ETIQUETTE PICTOGRAMME POIGNEE MOBILE	LABEL	30788

Reference pour commande pieces detachees
Reference for spare parts order