

SERTISSEUSE MANUELLE MT38

▼ Application

La sertisseuse manuelle MT38 est utilisée dans le cadre des réalisations de distribution d'eau chaude et froide sanitaire et alimentation des radiateurs utilisant :

- Tubes PER, PB avec les raccords laiton à sertir en DN12, DN 16 et DN 20
- Tubes multicouche et raccords à sertir Système ACOPEX ALU en DN16 et DN20

La sertisseuse manuelle ou pistolet MT 38 est actionnée d'une seule main. Elle reçoit des matrices de forme circulaire. L'assemblage des tubes du DN 12 au DN 20 avec des raccords à sertir est assuré par un sertissage radial longitudinal. Le sertissage du DN25 est interdit avec la sertisseuse MT38, seul la sertisseuse électroportative MT56NG est apte à réaliser ce type de sertissage.



▼ Description

Le corps de la sertisseuse manuelle est en alu usiné. Il comporte un générateur de pression hydraulique intégré et un clapet de déclenchement automatique.

Déclenchement automatique avec clic audible en fin de sertissage, le retour du piston s'effectue par levier de décharge.

La sertisseuse est équipée d'une tête rotative à ouverture et fermeture rapide.

▼ Caractéristiques Techniques

Caractéristiques	Valeur
Force	34 à 40 kN
Course	8 mm
Masse	1,48 kg
Longueur	230 mm
Capacité	Tubes PER, PB Dn12 à Dn20 Tubes multicouche DN16 et DN20

▼ Les + produit

- Sertissage des tubes PER et PB et raccords à sertir en DN12, DN16 et DN20
- Sertisseuses compatibles avec gamme de tubes et raccords multicouche ACOPEX ALU DN16 et DN20
- Pas de matrices DN16 et DN20 supplémentaires à racheter pour sertir le multicouche
- Les sertisseuses les plus légères du marché
- Fiabilité du sertissage en long unique sur le marché
- Traçabilité après sertissage
- Garantie système 10 ans Tubes et Raccords



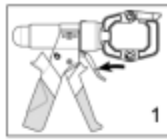
▼ Conditionnement

La sertisseuse manuelle est livrée dans une mallette plastique noir double paroi. Elle est associée aux matrices Dn12 ref.503761, Dn16 ref.503763, Dn20 ref.503766 interchangeables.

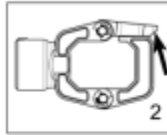


▼ Mise en oeuvre

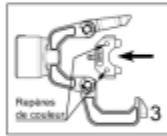
Actionner la gâchette de décharge pour obtenir le recul du piston (fig.1).



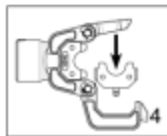
Ouvrir la tête de sertissage en levant le verrou (fig.2).



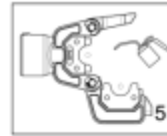
MISE EN PLACE DES MATRICES
 Après avoir vérifié que les matrices soient bien du même Dn, les monter suivant les figures 3 et 4, les repères de couleur devant se trouver obligatoirement du même côté (détrompeur). Maintenir le verrou levé et engager la première matrice dans le piston de pompe (fig.3). Lâcher le verrou et vérifier que la matrice se trouve bien guidée par la rainure de ce dernier.



Placer la deuxième matrice dans la crosse (fig.4) de manière à permettre l'embollement des dentures (n° de série et diamètre de tube en vis à vis). Si ce n'est pas le cas, les matrices ne permettront pas le sertissage.

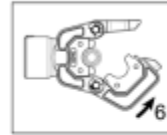


Vérifier que les empreintes des matrices, ainsi que leur denture d'embollement, ne soient pas chargées de saletés, grains de sables ou autres particules. Une goutte d'huile dans les empreintes améliore la qualité des sertissages (fig.5).

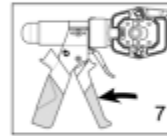


SERTISSAGE

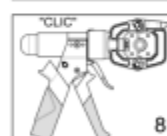
Préparer les éléments à sertir en passant sur le tube, d'abord la douille, puis l'écrou et enfin l'embout fileté.



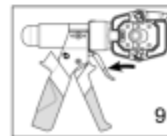
Placer l'ensemble à sertir dans la tête de l'outil en positionnant la bague au milieu de la matrice située côté piston (fig.5).



Refermer la tête en poussant sur la crosse, puis pomper jusqu'au "clic" audible en actionnant la poignée mobile (fig.7 et 8).



Actionner la gâchette de décharge pour obtenir le recul du piston, puis ouvrir la tête de sertissage afin de libérer l'ensemble sertí (fig.9).



Effectuer les autres sertissages de la même façon. Pour démonter les matrices, ouvrir la tête de sertissage et enlever d'abord la matrice se trouvant sur la crosse. Après utilisation, essuyer soigneusement l'outil et le ranger dans son coffret

▼ Contrôle de l'effort de déclenchement

Il doit être réalisé une fois par an, ou plus si usage intensif, nous consulter

▼ Contrôle des matrices

Il doit être réalisé une fois par an, ou plus si usage intensif.

Actionner l'outil pour mettre les deux matrices en contact (jusqu'à ressentir un léger effort résistant dans la poignée mobile. Mesurer avec les becs intérieurs d'un pied à coulisse, le diamètre d'empreinte des matrices (dans l'axe de l'outil). Ces diamètres doivent être situés dans les intervalles suivants :

jeu de matrices Dn12 empreinte Ø 12,10 à Ø 12,30mm

jeu de matrices Dn16 empreinte Ø 16,20 à Ø 16,40mm

jeu de matrices Dn20 empreinte Ø 20.10 à Ø 20.30mm

▼ Références THERMACOME

Code article	Désignation
503573	Sertisseuse manuelle MT38 avec mallette
503761	Mâchoire de sertissage DN12
503763	Mâchoire de sertissage DN16
503766	Mâchoire de sertissage DN20
991281	Service contrôle pinces

Retrouvez nos solutions

<https://thermacome.fr/produits-et-solutions/>

<https://thermacome.fr/paroles-dexpert/> ;

<https://www.youtube.com/channel/UC2dTShwFxF4JhYsLnOZ6Zlq>