

Notre Service après vente est le seul capable d'intervenir et d'établir un devis estimatif sur votre **SIMABLOC C120+**

Our after sale Service is the only service entitled to intervene and to draw up an estimate about your **SIMABLOC C120+**

SOMMAIRE

	<u>Page</u>
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 instructions
4- Test procedure
5- Inspection sheet
6- Warranty
7- After sales service
8-Assembly drawing
9-Parts list

1. APPLICATIONS

- Cet outil est destiné à recevoir :

des matrices type 12 SE ou DE pour sertissage hexagonal
des matrices de mise au rond type 12R
des matrices pour sertissage ovale type 12SVU16

- La **Simabloc C120+** 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 296954-0

A. DIMENSIONS

Longueur	550 mm
Largeur	155 mm
Epaisseur	75 mm
Poids	5,8 kg

B. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Effort maxi	130 KN
Course de piston	> 26 mm
Rotation de la chape en C vitesses	180° 2

1. APPLICATIONS

-This hydraulic press is designed to take :

Dies type 12 SE or DE for hexagonal crimping
Rounding dies type 12R
Dies type 12SVU16 for oval crimping

- **Simabloc C120+** is designed for indoor an outdoor new and maintenance work

- **Simabloc C120+** must be use only for specific applications described on notice 296955-0

A. DIMENSIONS

Length
Width
Thick
Weight

B. TECHNICAL CHARACTERISTICS

Crimping force
Ram course
C rotating clevis speeds

2. INSTRUCTIONS D'UTILISATION

- NE JAMAIS METTRE EN
PRESSION SANS UN
CONNECTEUR ENTRE LES
MATRICES

- Mise en place et retrait des
matrices (figure 1)
- Insérer les matrices dans la
chape en C, et sur le piston
jusqu'à l'encliquetage dans les
poussoirs à bille.

- Mettre le connecteur à sertir
dans le tête de sertissage entre
les 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)

- Écartier légèrement le bras
mobile, le tourner sur lui même
jusqu'en butée et le refermer à
fond

Retrait de la matrice : (figure 5)

- Pousser latéralement sur les
matrices pour les retirer.



figure 1

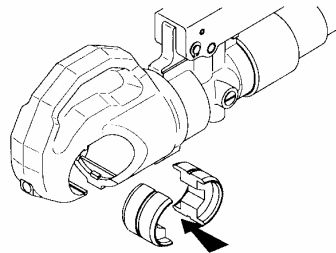


figure 2

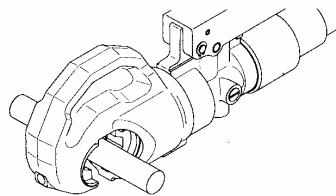


figure 3

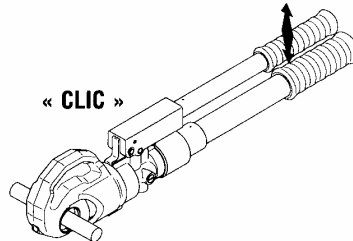


Figure 4

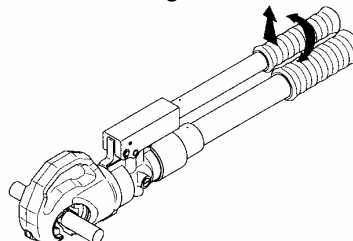
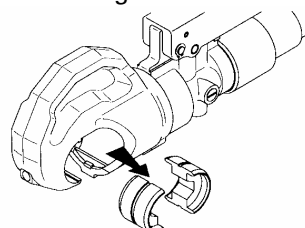


figure 5



2. OPERATING INSTRUCTIONS

- NEVER DO A CYCLE WITHOUT
CONNECTOR INSIDE THE DIES

-Dies inserting and removing
(picture 1)

- Insert the dies into the crimping head
and in the jack piston until locking
with ball headed dowel

- Put the connector between the two
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 parts
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

Removing the dies: (picture 5)

- Push them laterally

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

NE PAS MONTER L'OUTIL EN PRESSION SANS MATRICE

Remplissage du réservoir

- Huile employée : TOTAL FINA ELF EQUIVIS XV 32
- 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 1390290)

- 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
- Veillez 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 FINA ELF EQUIVIS XV 32
- Extreme cleanliness is required for the oil and for parts in contact with the oil.

Procedure: refer the exploded view (see annexe 1390290)

- 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

- Pas de corrosion ou usure des pièces métalliques
- Pas de coupures des poignées et bras
- 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

- Tenir l'outil à l'horizontale
- 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 696 bar et 751 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. PERIODICITE DES CONTROLES

§ A : avant chaque utilisation

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

4. TEST PROCEDURE

A. VISUAL INSPECTION

- No corrosion or damage on metallic parts
- No cut of insulated arms and handles
- No oil leakage
- 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 696 bar and 751 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 C120+ in all different positions, the jack piston must move forward when actionned and returned smoothly into position.

D. TEST SCHEDULE

§ A: before each use

§ B and C: every 300 operations or every month

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 696 bar							mini 696 bar	§B- Pressure control
	maxi 751 bar							maxi 751 bar	
§ C- Contrôle purge	bon							pass	§C- Purge test
	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. This equipment is guaranteed 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 / AFTER SALES

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 Electronics SIMEL
Service Après Vente
Route de Saulon – 2 1220 GEVREY-CHAMBERTIN-
FRANCE

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 téléfax,
 - 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 d'ensemble en page 8
 - Indiquer le numéro de série de l'outil
- Il se trouve sur le corps rep:55

RETURNED TOOLS

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

1- Send your tools carriage paid to :

Societe Tyco Electronics SIMEL
Service Après Vente
Route de Saulon – 2 1220 GEVREY-CHAMBERTIN
FRANCE

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 fax) ;
- 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 repaired 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.

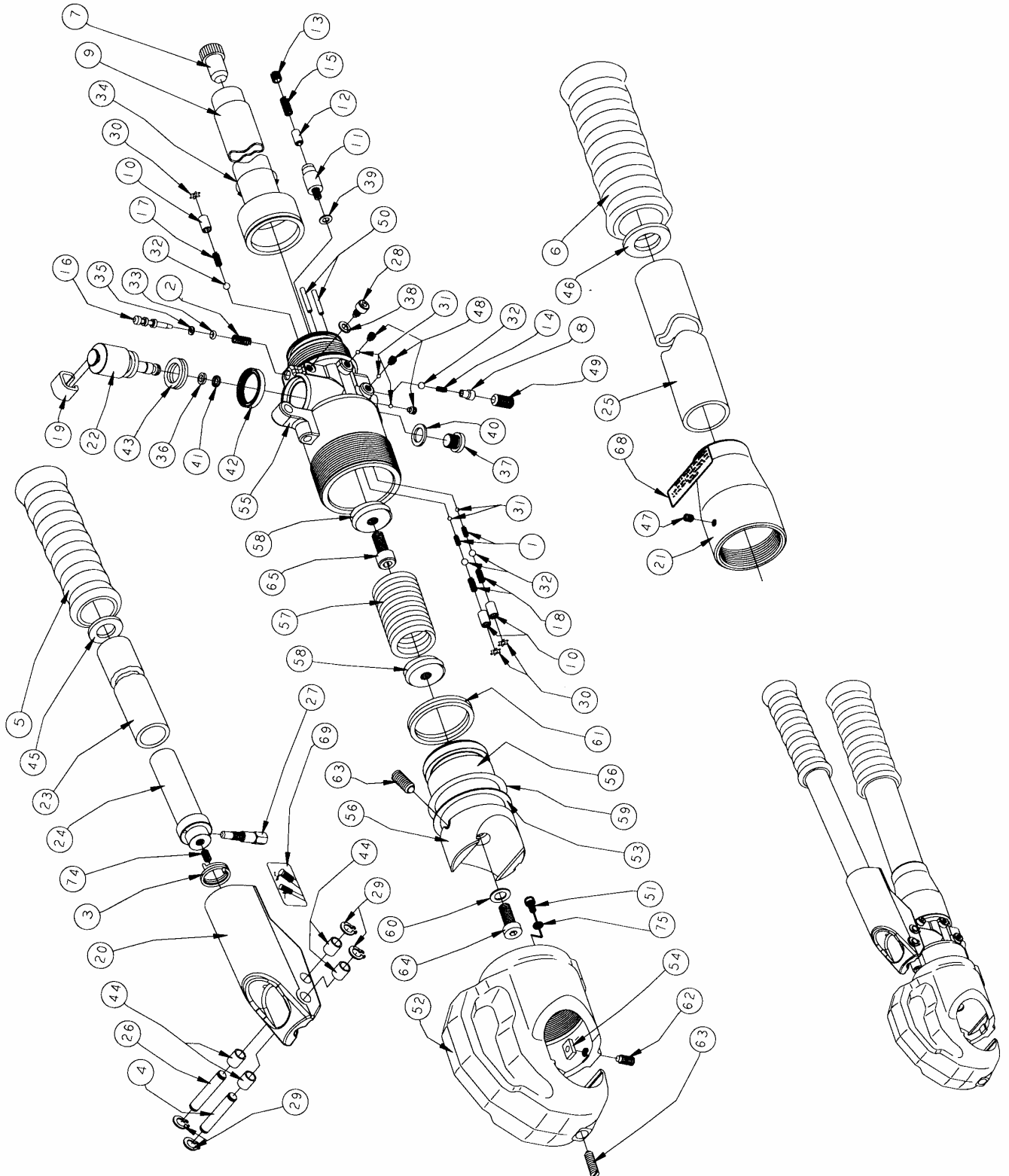
IMPORTANT:

For your spare part order:

- Get the PN (part number) on the assembly drawing (page: 8)
 - Please give us the tool serial number.
- It is marked on basic body rep:55

8. Plan d'ensemble – Liste pièces

8. Assembly drawing – Part list



9- Liste des pieces detachees

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 DISJONCTEUR	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	P884022
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	B1LL03.175
32	4	1336171-1	658442	BILLE	BALL	B1LL05.55
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	JAE0290155
36	1	1390762-1	658915	BAGUE ANTI-EXTRUSION	ANTI-EXTRUSION RING	JAE0570115
37	1	1390763-1	658916	BOUCHON	PLUG	JBF110.1
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	J0528178PU70
42	1	1390768-1	658922	BAGUE D'ETANCHEITE	SCRAPER JOINT	JR222804
43	1	1390769-1	658923	JOINT	O-RING	JUPI42250
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	1	1390770-1	658924	VIS	SCREW	VAV05CV005
48	3	1390771-1	658925	VIS	SCREW	VAV05TT006
49	1	1390772-1	658926	VIS	SCREW	VAV08CV016
50	2	1390773-1	658927	TUBE D'ASPIRATION	SUCTION TUBE	ZACM040026300
51	1	1667127-1	659276	VIS	SCREW	VAV04HC008
52	1	1336147-1	658397	TETE DE SERTISSAGE	CRIMPING HEAD	30161-01
53	1	1336396-1	658646	RONDELLE ACIER	RING	30168
54	1	1336408-1	658658	CLAVETTE	KEY	85029
55	1	1429172-1	-	CORPS	BASIC BODY	85000
56	1	1780961-1	-	PISTON	PISTON HEAD	85008
57	1	1780962-1	-	RESSORT	SPRING	85009
58	2	1780963-1	-	ACCROCHAGE RESSORT	SPRING-FASTENER	85013
59	1	1336397-1	658647	JOINT	O-RING	J4730262
60	1	1429176-1	-	RONDELLE	SLEEVE	JU0850130010
61	1	1429177-1	-	JOINT	O-RING	JUP404865
62	1	1336410-1	658660	VIS	SCREW	VAV06TT010
63	1	1336411-1	658661	VIS	SCREW	VAV08BF
64	1	1429178-1	-	VIS	SCREW	VAV08HB030
65	1	1429179-1	-	VIS	SCREW	VAV08HC020
68	1	1336244-1	658482	ETIQUETTE SECURITE	LABEL	31280
69	1	1336319-1	658481	ETIQUETTE PICTOGRAMME POIGNEE MOBILE	LABEL	30788
74	1	1429180-1	-	VIS	SCREW	VAV05CV008
75	1	1667128-1	659278	RONDELLE	SLEEVE	VAR04W

Reference pour commande pieces detachees
Reference for spare parts order