



SAHM FRANCE

Produits SAHM®



EWRIS

European Federation of Steel Wire Rope Industries



MANCHONS

PRESSES HYDRAULIQUES

MACHINES POUR COUPER

BANCS DE TRACTION

Manchons SAHM®

Depuis plusieurs décennies, nous mettons notre expérience au service de l'optimisation de la confection des élingues en câbles métalliques. De fait, nous vous proposons une

large gamme de manchons. Afin de garantir une sécurité maximum au niveau du manchon et lors de son utilisation, nos manchons sont réalisés en matériaux sans soudure.



ALUMINIUM ZEN®

ALUMINIUM ZEN® TYPE C

Manchon alu rond

Manchon cuivre

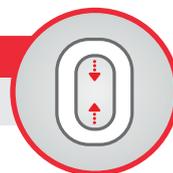
Manchon acier inox

Manchon acier

Œillet flamand

Un large choix de matières nous permet de répondre à de multiples spécificités. Des conditionnements spécifiques sont également possibles en fonction de vos besoins.

Notre flexibilité permet de vous proposer des manchons avec des longueurs spéciales selon vos besoins.



Manchons Aluminium



Standard-ZEN®
DIN EN 13411-3
(Taille 2,5 – 60)



ZEN® Type C
DIN EN 13411-3
(Taille 8 – 52)



Manchon alu
Syngrip
(Taille 8 – 12)



Manchon
alu rond
(Taille 1,5 – 40)



Manchon alu
Type S
(Taille 7 – 40)



Manchon alu
Type XL & Z
(Taille 52 – 102)

Manchons Cuivre



Manchon
cuivre
(Taille 1 – 28)



Manchon
cuivre rond
(Taille 2 – 8)

Manchons Acier



Manchon
acier inox
(Taille 1 – 28)



Manchon acier
Type Z
(Taille 5 – 18)



Manchon acier
Type ST
(Taille ST 28 – ST 68)



Manchon acier
Cillet flamand
(Taille ¼" – 6")

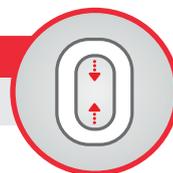


ZEN[®]

Type A + B • conformes à l'Euronorm 13411-3

Câbles Ø mm nominal d	Tolérances des câbles Ø mm min. max.		No. de manchons à utiliser selon l'EURONORM 13411-3			
			Câbles âme textile et grelins	Câbles âme acier et câbles de torons ronds antigiratoires		Câbles spiraloidaux (2 manchons)
				Coefficient de remplissage C min. à 0,283	C inférieur ou égal à 0,487	
2,5	2,5	2,7	2,5	3	-	-
3	2,8	3,2	3	3,5	-	-
3,5	3,3	3,7	3,5	4	-	-
4	3,8	4,3	4	4,5	-	5
4,5	4,4	4,8	4,5	5	-	6
5	4,9	5,4	5	6	-	6,5
-	5,5	5,9	6	6,5	-	7
6	6,0	6,4	6	6,5	7	7
6,5	6,5	6,9	6,5	7	8	8
7	7,0	7,4	7	8	9	9
-	7,5	7,9	8	9	9	10
8	8,0	8,4	8	9	10	10
-	8,5	8,9	9	10	10	11
9	9,0	9,5	9	10	11	11
-	9,6	9,9	10	11	11	12
10	10,0	10,5	10	11	12	12
-	10,6	10,9	11	12	12	13
11	11,0	11,6	11	12	13	13
-	11,7	11,9	12	13	13	14
12	12,0	12,6	12	13	14	14
-	12,7	12,9	13	14	14	16
13	13,0	13,7	13	14	16	16
-	13,8	13,9	14	16	16	18
14	14,0	14,7	14	16	18	18
-	14,8	15,9	16	18	18	20
16	16,0	16,8	16	18	20	20
-	16,9	17,9	18	20	20	22
18	18,0	18,9	18	20	22	22
-	19,0	19,9	20	22	22	24
20	20,0	21,0	20	22	24	24
-	21,1	21,9	22	24	24	26
22	22,0	23,1	22	24	26	26
-	23,2	23,9	24	26	26	28
24	24,0	25,2	24	26	28	28
-	25,3	25,9	26	28	28	30
26	26,0	27,3	26	28	30	30
-	27,4	27,9	28	30	30	32
28	28,0	29,4	28	30	32	32
-	29,5	29,9	30	32	32	34
30	30,0	31,5	30	32	34	34
-	31,6	31,9	32	34	34	36
32	32,0	33,6	32	34	36	36
-	33,7	33,9	34	36	36	38
34	34,0	35,7	34	36	38	38
-	35,8	35,9	36	38	38	40
36	36,0	37,8	36	38	40	40
-	37,9	37,9	38	40	40	44
38	38,0	39,9	38	40	44	44
40	40,0	42,0	40	44	48	48
-	42,1	43,9	44	48	48	52
44	44,0	46,2	44	48	52	52
-	46,3	47,9	48	52	52	56
48	48,0	50,4	48	52	56	56
-	50,5	51,9	52	56	56	60
52	52,0	54,6	52	56	60	60
-	54,7	55,9	56	60	-	-
56	56,0	58,8	56	60	-	-
-	58,9	59,9	60	-	-	-
60	60,0	63,0	60	-	-	-

Remarque : Pour obtenir le nouveau coefficient de remplissage C (EN 13411-3), multiplier l'ancien coefficient de remplissage f (DIN 3093) par 0,7854



Directives et conseils pour le matriçage de nos manchons ZEN® (Type A + B) conformes à l'EN 13411-3

1. Choix d'un manchon pour un câble

Sélectionner le manchon approprié selon notre table d'épissure. Ne pas utiliser les câbles avec un coefficient de remplissage C de moins de 0,283. Ces directives s'appliquent pour les câbles définis selon l'EN 12385-4.

Les câbles avec une résistance supérieure à 1960 N/mm² ne doivent pas être utilisés. Remarque : Pour obtenir le nouveau coefficient de remplissage C (EN 13411-3), multiplier l'ancien coefficient de remplissage f (DIN 3093) par 0,7854.

2. Préparation de la terminaison du câble

S'assurer que les fils du câble demeurent en place après la coupe et qu'aucune impureté (ruban adhésif etc ...) ne demeure sur le câble lors du sertissage, le cas échéant cela pourrait entraîner un risque important de fissure du manchon.

3. Choix des matrices

Manchons ZEN® Type A : utilisez nos matrices «Universelles» ou «Cylindriques». Manchons ZEN® Type B : n'utiliser que nos matrices «Cylindrique arrondies». S'assurer que le numéro du manchon corresponde à celui de la matrice de pressage.

4. Montage des matrices

Les matrices doivent être fixées avec soin dans le porte matrice et parfaitement alignées, s'assurer que le numéro de la matrice corresponde bien au numéro du manchon à sertir et que les 2 blocs de matrices (haut et bas) soient bien appairés. Les matrices dont les lèvres de coupe sont endommagées n'assureront plus un pressage conforme à l'EN 13411-3, et doivent être mises hors service.

5. Matriçage du Manchon

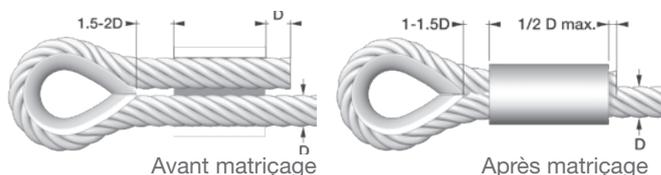
La réalisation du sertissage ne doit être exécutée que par du personnel averti ou sous la surveillance de spécialistes. Les manchons ZEN® à partir du n°4,5 doivent impérativement être sertis à la presse hydraulique. Les manchons n° 1 à 4 peuvent être sertis mécaniquement avec nos pinces à sertir ou matrices à frapper au marteau.

- Insérer le câble dans le manchon de façon à obtenir la boucle désirée. Sans cosse coeur, la distance entre le manchon et le point de charge doit être au moins 15 fois le diamètre du câble.
- Le diamètre du câble D doit être le point de repère pour savoir la longueur de l'extrémité du câble qui doit dépasser du manchon avant le pressage. Cette procédure doit être vérifiée après chaque matriçage et ajustée selon le type de câble en acier, la construction et le diamètre.
- Pour la cosse coeur sans pointe, la distance entre la fin de la cosse et le manchon matriçé doit être environ 1,5 fois le diamètre D du câble. Pour les cosses coeur avec pointes la distance doit être environ 1 fois le diamètre D du câble.
- Après matriçage l'extrémité du câble pour les formes ZEN® A + B

doit dépasser du manchon pressé d'environ la moitié du diamètre du câble. Pour les câbles dont le bout a été appointé à chaud, s'assurer que la partie appointée demeure à l'extérieur du manchon matriçé.

- Pour optimiser les résultats, s'assurer que les empreintes sont bien nettoyées et ensuite bien graissées avec une graisse minérale (jamais d'huile) et ce avant chaque matriçage.
- S'assurer que le manchon soit placé verticalement dans l'empreinte de la matrice.
- Le pressage est fini lorsque les deux surfaces d'appui des matrices se touchent.

Le pressage se fait en une seule étape, ne pas presser de nouveau les bavures, et surtout pas en faisant pivoter le manchon de 90°.



6. Manchons après matriçage

Il subsistera, de chaque côté, une bavure qui sera enlevée très facilement (ce qui démontrera que le matriçage a bien été poussé jusqu'au bout). Un léger coup de lime ou de meule fera tomber l'amorce de la bavure. Chaque manchon sertit doit être contrôlé après le sertissage pour vérifier le diamètre final (voir p.8), l'absence de fissures et la position de l'extrémité du câble.

Limites de température d'utilisation pour câbles âme textile, de -40° jusqu'à +100° C.

Limites de température d'utilisation pour câbles âme acier, de -40° jusqu'à +150° C.

7. Marquage des manchons après matriçage

Si la boucle manchonnée fait partie d'un assemblage de câbles en acier autre que les élingues :

- Le manchon doit être identifié de façon lisible et permanente avec le nom du fabricant de la boucle manchonnée, un signe ou sigle.
- L'assemblage doit être identifié de façon lisible et permanente avec un code identifiant l'assemblage avec le certificat de la section 7.2 de l'EN 13411-3.

Pour les boucles manchonnées faisant partie d'une élingue, des détails supplémentaires sont disponibles dans l'EN 13414-1.

8. Remarque

Notre système de boucles manchonnées est conforme aux exigences de l'EN 13411.3 section 5.1.2 pour les câbles en acier décrit dans l'EN 12385-4.

Les systèmes de boucles manchonnées doivent être mis hors service lorsqu'ils sont sévèrement tordus ou lorsque le diamètre du manchon est réduit à 95% de son diamètre d'origine.

Manchons aluminium non-conformes à l'EURONORM 13411-3 (Type A + B)

Câble Ø mm		Câble Ø mm		No. Manchon	Manchon sertit Ø mm
Âme textile		Âme acier			
min.	max.	min.	max.		
0,9	1	0,5	0,8	1	2
1,1	1,5	0,9	1,1	1,5	3
1,6	2	1,2	1,6	2	4

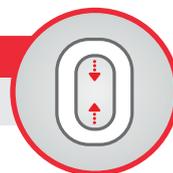


ZEN[®]

Type C • conformes à l'Euronorm 13411-3

Câbles Ø mm nominal d	Tolérances des câbles Ø mm min. max.		No. de manchons à utiliser selon l'EURONORM 13411-3			
			Câbles âme textile et grelins	Câbles âme acier et câbles de torons ronds antigiratoires		Câbles spiraloidaux (2 manchons)
			Coefficient de remplissage C min. à 0,283	C inférieur ou égal à 0,487	C de 0,487 à 0,613	C au moins de 0,613
6,5	6,5	6,9	-	-	8	8
7	7,0	7,4	-	8	9	9
-	7,5	7,9	-	-	9	-
8	8,0	8,4	8	9	10	10
-	8,5	8,9	-	-	10	-
9	9,0	9,5	9	10	11	11
-	9,6	9,9	-	-	11	-
10	10,0	10,5	10	11	12	12
-	10,6	10,9	-	-	12	-
11	11,0	11,6	11	12	13	13
-	11,7	11,9	-	-	13	-
12	12,0	12,6	12	13	14	14
-	12,7	12,9	-	-	14	-
13	13,0	13,7	13	14	16	16
-	13,8	13,9	-	-	16	-
14	14,0	14,7	14	16	18	18
-	14,8	15,9	-	-	18	-
16	16,0	16,8	16	18	20	20
-	16,9	17,9	-	-	20	-
18	18,0	18,9	18	20	22	22
-	19,0	19,9	-	-	22	-
20	20,0	21,0	20	22	24	24
-	21,1	21,9	-	-	24	-
22	22,0	23,1	22	24	26	26
-	23,2	23,9	-	-	26	-
24	24,0	25,2	24	26	28	28
-	25,3	25,9	-	-	28	-
26	26,0	27,3	26	28	30	30
-	27,4	27,9	-	-	30	-
28	28,0	29,4	28	30	32	32
-	29,5	29,9	-	-	32	-
30	30,0	31,5	30	32	34	34
-	31,6	31,9	-	-	34	-
32	32,0	33,6	32	34	36	36
-	33,7	33,9	-	-	36	-
34	34,0	35,7	34	36	38	38
-	35,8	35,9	-	-	38	-
36	36,0	37,8	36	38	40	40
-	37,9	37,9	-	-	40	-
38	38,0	39,9	38	40	44	44
-	40,0	42,0	-	-	48	-
40	40,0	42,0	40	44	48	48
-	42,1	43,9	-	-	48	-
44	44,0	46,2	44	48	52	52
-	46,3	47,9	-	-	52	-
48	48,0	50,4	48	52	-	-
-	50,5	51,9	-	-	-	-
52	52,0	54,6	52	-	-	-

Remarque : Pour obtenir le nouveau coefficient de remplissage C (EN 13411-3), multiplier l'ancien coefficient de remplissage f (DIN 3093) par 0,7854



Directives et conseils pour le matriçage de nos manchons ZEN[®] (Type C) conformes à l'EN 13411-3

1. Choix d'un manchon pour un câble

Sélectionner le manchon approprié selon notre table d'épissure. Ne pas utiliser les câbles avec un coefficient de remplissage C de moins de 0,283. Ces directives s'appliquent pour les câbles définis selon l'EN 12385-4. Les câbles avec une résistance supérieur à 1960 N/mm² ne doivent pas être utilisés.

Remarque : Pour obtenir le nouveau coefficient de remplissage C (EN 13411-3), multiplier l'ancien coefficient de remplissage f (DIN 3093) par 0,7854

2. Préparation de la terminaison du câble

S'assurer que les fils du câble demeurent en place après la coupe et qu'aucune impureté (ruban adhésif etc ...) demeure sur le câble lors du sertissage, le cas échéant cela pourrait entraîner un risque important de fissure du manchon. Les câbles endommagés par le processus de l'incandescence ne peuvent être utilisés avec les manchons ZEN[®] Type C, selon l'EN 13411-3.

3. Choix des matrices

Manchons ZEN[®] Type C : n'utilisez que nos matrices appelées «Universelles».

S'assurer que le numéro du manchon correspond à celui de la matrice de pressage et que les 2 demi-blocs soient appairés.

4. Montage des matrices

Les matrices doivent être fixées avec soin dans le porte matrice et parfaitement alignées, s'assurer que le numéro de la matrice corresponde bien au numéro du manchon à sertir et que les 2 blocs de matrices (haut et bas) portent bien le même numéro d'ordre et soient bien appairés. Les matrices dont les lèbres de coupe sont endommagées n'assureront plus un pressage conforme à l'EN 13411-3, et doivent être mises hors service.

5. Matriçage du Manchon

La réalisation du sertissage ne doit être exécutée que par du personnel averti ou sous la surveillance de spécialistes. Les manchons ZEN[®] Type C doivent impérativement être sertis à la presse hydraulique.

- Insérer le câble dans le manchon de façon à obtenir la boucle désirée. Sans cosse, la distance entre le manchon et le point de charge doit être au moins 15 fois le diamètre du câble.
- Insérer le bout du câble de telle manière qu'au moins les 2/3 soient visibles dans le trou de contrôle.
- Pour optimiser les résultats, s'assurer que les empreintes sont bien nettoyées et ensuite bien graissées avec une graisse minérale (jamais d'huile) et ce avant chaque matriçage.
- Placer le manchon dans la matrice jusqu'au bout de la partie cylindrique. Retirer le manchon selon les indications (Image 1) et faire un seul pressage.
- S'assurer que le manchon est placé verticalement dans l'empreinte de la matrice
- Le pressage sera fini lorsque les deux surfaces d'appui des matrices se touchent.

Le pressage se fait en une seule étape, ne pas presser de nouveau les bavures.

6. Manchons après matriçage

Il subsistera, de chaque côté, une bavure qui sera enlevée très facilement (ce qui démontrera que le matriçage a bien été poussé jusqu'au bout). Un léger coup de lime ou de meule fera tomber l'amorce de la bavure. Chaque manchon sert doit être contrôlé après le sertissage pour vérifier le diamètre final (voir p. 8), l'absence de fissures et la position de l'extrémité du câble.

Limites de température d'utilisation pour câbles âme textile, de -40° jusqu'à +100° C.

Limites de température d'utilisation pour câbles âme acier, de -40° jusqu'à +150° C.

7. Marquage des manchons après matriçage

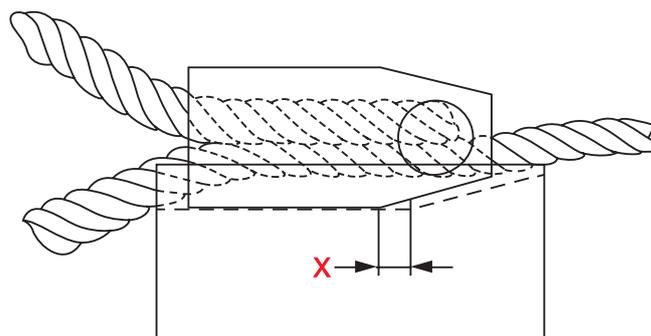
Si la boucle manchonnée fait partie d'un assemblage de câbles en acier autre que les élingues :

- Le manchon doit être identifié de façon lisible et permanente avec le nom du fabricant de la boucle manchonnée, un signe ou sigle
- L'assemblage doit être identifié de façon lisible et permanente avec un code identifiant l'assemblage avec le certificat de la section 7.2 de l'EN 13411-3.

Pour les boucles manchonnées faisant partie d'une élingue, des détails supplémentaires sont disponibles dans l'EN 13414-1.

8. Remarque

Notre système de boucles manchonnées est conforme aux exigences de l'EN 13411.3 section 5.1.2 pour les câbles en acier décrit dans l'EN 12385-4. Les systèmes de boucles manchonnées doivent être mis hors service lorsqu'ils sont sévèrement tordus ou lorsque le diamètre du manchon est réduit à 95% de son diamètre d'origine.



Distance X avant sertissage

- code ZEN[®] 8-14 approx. 5 mm
- code ZEN[®] 16-24 approx. 8 mm
- code ZEN[®] 26 et au-delà. 10 mm



ZEN[®]
Type A + B

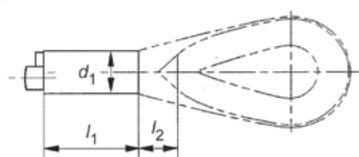


ZEN[®]
Type C

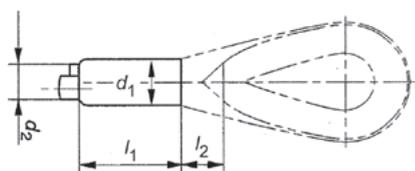
Manchons/Matrices

ZEN [®] No. Manchon	Dimension après sertissage			L avant sertissage	/1 mm*	/2 mm*
	d ₁ mm	Tolérance mm	d ₂ min mm			
2,5	5	+ 0,2 0	-	9	12	3,75
3	6		-	11	14	4,5
3,5	7		-	13	16	5,25
4	8		-	14	18	6
4,5	9		8	16	20	6,75
5	10	9	18	23	7,5	
6	12	+ 0,4 0	11	21	27	9
6,5	13		12	23	29	9,75
7	14		13	25	32	10,5
8	16		14,5	28	36	12
9	18		16,5	32	40	13,5
10	20	+ 0,5 0	18	35	45	15
11	22		20	39	50	16,5
12	24		22	42	54	18
13	26		24	46	59	19,5
14	28		25	49	63	21
16	32	+ 0,7 0	29	56	72	24
18	36		32	63	81	27
20	40		36	70	90	30
22	44		39	77	99	33
24	48		43	84	108	36
26	52	+ 1,1 0	46	91	117	39
28	56		50	98	126	42
30	60		53	105	135	45
32	64		56	112	144	48
34	68		59	119	153	51
36	72	+ 1,6 0	63	126	162	54
38	76		66	133	171	57
40	80		69	140	180	60
44	88		75	154	198	66
48	96		81	168	216	72
52	104	+ 2,1	87	182	234	78
56	112	+ 2,3	93	196	252	84
60	120	+ 2,4	99	210	270	90

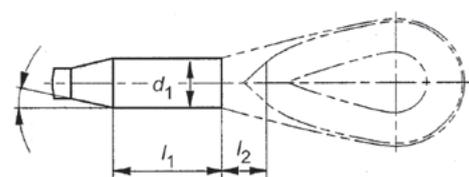
* dimensions approx.



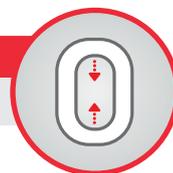
Type A



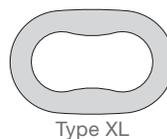
Type B



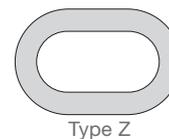
Type C



Manchons grands diamètres - Type XL & Type Z



Type XL



Type Z

1.770 N/mm ² Câble Ø mm		1.960 N/mm ² Câble Ø mm		Manchons/Matrices		
Âme acier				No. Manchon	Manchon serti Ø mm	Tolérance mm
min.	max.	min.	max.			
46,3	50,7	45,6	48,9	XL 52	100	+ 2,1
50,8	54,3	49,0	51,5	XL 54	108	+ 2,3
54,4	58,2	51,6	55,8	XL 56	116	+ 2,4
58,3	61,9	55,9	59,2	XL 60	124	+ 2,5
62	65,8	59,3	63,4	XL 64	132	+ 2,6
65,9	69,7	63,5	66,9	XL 68	140	+ 2,8
69,8	73,6	67,0	71,2	XL 72	148	+ 3,0
73,7	77,4	71,3	74,5	XL 76	156	+ 3,2
77,5	81,3	74,6	78,8	XL 80	164	+ 3,3
81,4	85,2	78,9	82,1	XL 84	172	+ 3,5
85,3	89,1	82,2	86,5	XL 88	180	+ 3,6
89,2	93,1	86,6	90,1	XL 90	188	+ 3,8
		90,2	95,1	Z 94	190	+ 3,8
		95,2	101,5	Z 102	212	+ 3,8
		101,6	106,8	Z 102	214	+ 3,8

Pour les câbles de qualité supérieure à 1960 N/mm², consulter nos services techniques.



SYNGRIP pour le câbles synthétique



Câble Ø mm	Ø Intérieur mm a	Longueur mm L	Manchons/Matrices		
			No. Manchon	No. Matrice # Matrice SYNGRIP	Manchon serti Ø mm
8	9	23	8	#	13,9
10	11	28	10	#	15,9
12	14	36	12	#	18,7

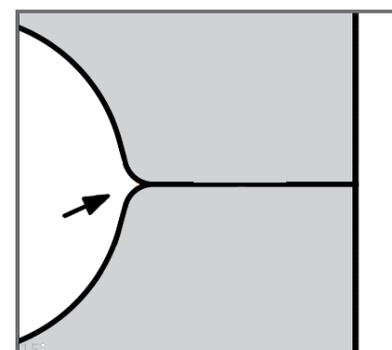
Matrices spéciales SYNGRIP (diamètre du manchon après sertissage)

- Les manchons en aluminium spéciaux SYNGRIP sont exclusivement destinés à être sertis sur des cordages synthétiques au moyen de matrices cylindriques spéciales sans lèvre de coupe car ils ne génèrent pas de bavures par excédent de matière.
- Néanmoins, ils peuvent éventuellement être sertis avec des matrices cylindriques standards pour les manchons aluminium ZEN® sous réserve d'essais préalables en fonction de la nature, la composition, la densité et des caractéristiques spécifiques de chaque cordage sur lequel ces manchons doivent être posés.

- Une matrice avec une empreinte trop petite peut entraîner la détérioration et la coupure du cordage à l'intérieur du manchon ou la rupture du manchon.
- Inversement, une matrice avec une empreinte trop large ne pourra pas assurer un sertissage efficace provoquant un glissement du cordage en dehors du manchon.

Remarque :

- Les manchons SYNGRIP ne sont pas assimilables aux manchons EN 13411-3 et ne doivent, en aucun cas, être utilisés à leur place ou sur des câbles métalliques.



Matrice SYNGRIP sans lèvre de coupe

Manchon Alu Type S

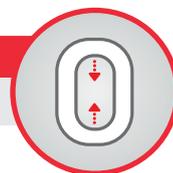


Câble Ø mm				Manchons		
Âme textile		Âme acier		No. Manchon	No. Matrice	Manchon serti Ø mm
min.	max.	min.	max.			
6,7	7,2	6,1	6,5	7	6,5	13
7,3	8,2	6,6	7,2	8	7,5	15
8,3	9,2	7,3	8	9	8	16
9,3	10,2	8,1	9	10	9	18
10,3	11,2	9,1	10	11	10	20
11,3	12,2	10,1	11	12	11	22
12,3	13,2	11,1	12	13	12	24
13,3	14,2	12,1	13	14	13	26
14,3	16,2	13,1	15	16	15	30
16,3	18,2	15,1	17	18	17	34
18,3	20,2	17,1	19	20	18	36
20,3	22,3	19,1	21	22	20	40
22,4	24,3	21,1	23	24	22	44
24,4	26,3	23,1	25	26	24	48
26,4	28,3	25,1	27	28	26	52
28,4	30,3	27,1	29	30	28	56
30,4	32,3	29,1	31	32	30	60
32,4	34,3	31,1	33	34	32	64
34,4	36,3	33,1	35	36	34	68
36,4	38,3	35,1	37	38	36	72
38,4	40,3	37,1	39	40	38	76

Directives et conseils pour le matriçage de nos manchons Type S

Sélectionner le manchon approprié en fonction de notre tableau d'épaisseur. Les câbles d'acier dont le facteur de section métallique est inférieur à 0,283 ne doivent pas être utilisés. Ces instructions sont valables pour les câbles d'acier conformes à la norme EN

12385-4. Les câbles d'acier dont la résistance à la traction est supérieure à 1770 N/mm ne doivent pas être utilisés. Veuillez vous référer à nos instructions pour les manchons ZEN® Forme A-B.



Manchon alu rond

Les manchons ronds ne doivent pas être utilisés pour le levage.

Un essai de charge doit toujours être effectué pour vérifier la résistance du câble serti avec le manchon. À titre indicatif, vous obtiendrez un résultat correspondant à environ 50 % de la charge de rupture minimale du câble.

Câble Ø mm Âme textile / Âme acier		Manchons/Matrices		
min.	max.	No. Manchon	No. Matrice	Manchon serti Ø mm
1,5	1,6	1,5	1,5	3
2,0	2,2	2	2	4
3,0	3,2	3	3	6
4,0	4,2	4	4	8
5,0	5,3	5	5	10
6,0	6,3	6	6	12
6,5	6,8	6,5	6,5	13
7,0	7,4	7	7	14
8,0	8,3	8	8	16
9,0	9,4	9	9	18
10,0	10,5	10	10	20
11,0	11,5	11	11	22
12,0	12,6	12	12	24
13,0	13,5	13	13	26
14,0	14,7	14	14	28
16,0	16,8	16	16	32
18,0	18,9	18	18	36
20,0	21,0	20	20	40
22,0	23,1	22	22	44
24,0	25,2	24	24	48
26,0	27,3	26	26	52
28,0	29,4	28	28	56
30,0	31,5	30	30	60
32,0	33,4	32	32	64
36,0	37,8	36	36	72
40,0	40,9	40	40	80



Manchon cuivre rond

Les manchons ronds ne doivent pas être utilisés pour le levage.

Un essai de charge doit toujours être effectué pour vérifier la résistance du câble serti avec le manchon. À titre indicatif, vous obtiendrez un résultat correspondant à environ 50 % de la charge de rupture minimale du câble.

Câble Ø mm Âme textile / Âme acier		Manchons/Matrices		
min.	max.	No. Manchon	No. Matrice	Manchon serti Ø mm
2,0	2,2	2	2	4
3,0	3,2	3	3	6
4,0	4,2	4	4	8
5,0	5,3	5	5	10
6,0	6,3	6	6	12
6,5	6,86	6,5	6,5	13
7,0	7,4	7	7	14
8,0	8,3	8	8	16



Manchon cuivre

Ø du câble mm nominal	Ø du câble mm mesuré		Manchons	
	min.	max.	Âme textile	Âme acier
1	0,5	1,0	1	1,5
1,5	1,1	1,5	1,5	2,0
2	1,6	2,0	2	2,5
2,5	2,5	2,7	2,5	3
3	2,8	3,2	3	3,5
3,5	3,3	3,7	3,5	4
4	3,8	4,3	4	4,5
4,5	4,4	4,8	4,5	5
5	4,9	5,4	5	6
6	5,5	6,4	6	6,5
6,5	6,5	6,9	6,5	7
7	7,0	7,4	7	8
8	7,5	8,4	8	9
9	8,5	9,5	9	10
10	9,6	10,5	10	11
11	10,6	11,6	11	12
12	11,7	12,6	12	13
13	12,7	13,7	13	14
14	13,8	14,7	14	16
16	14,8	16,8	16	18
18	16,9	18,9	18	20
20	19,0	21,0	20	22
22	21,1	23,1	22	24
24	23,2	25,2	24	26
26	25,3	27,3	26	28
28	27,4	29,4	28	

Une solution largement utilisée en combinaison avec des câbles en acier inoxydable, lorsque l'utilisation d'un manchon en aluminium provoque une corrosion galvanique et que les manchons en acier inoxydable pourraient poser un problème budgétaire.

Un essai de charge doit toujours être effectué pour vérifier la résistance de l'élingue.

Si le manchonnage est effectué conformément aux instructions ci-dessous, on peut supposer que la capacité de charge de l'élingue

Directives et conseils pour le matriçage de nos manchons cuivre

Sélectionner le manchon approprié selon notre table d'épaisseur. Ne pas utiliser les câbles avec un coefficient de remplissage C de moins de 0,283. Ces directives s'appliquent pour les câbles définis selon l'EN 12385-4. Les câbles avec une résistance supérieure à 1.770 N/mm² ne doivent pas être utilisés.

atteindra environ 90 % de la charge de rupture minimale du câble métallique.

Veillez prêter attention au choix correct des manchons et des matrices correspondantes. La taille de la matrice correspond toujours à la taille du manchon.

Le diamètre serti correspond à la taille du manchon x 2 en MM.

Suivre les instructions de nos manchons ZEN® (Page 5 à partir du point 2).



Manchon acier inoxydable

Câble Ø mm Âme textile / Âme acier		Manchons/Matrices		
min.	max.	No. Manchon	No. Matrice	Manchon serti Ø mm
1,0	1,1	1	1,5	3
1,5	1,6	1,5	1,5	3
2,0	2,1	2	2	4
2,5	2,6	2,5	2,5	5
3,0	3,2	3	3	6
3,5	3,7	3,5	3,5	7
4,0	4,2	4	4	8
4,5	4,7	4,5	4,5	9
5,0	5,2	5	5	10
6,0	6,3	6	6	12
7,0	7,3	7	7	14
8,0	8,3	8	8	16
10,0	10,4	10	10	20
12,0	12,4	12	12	24
14,0	14,4	14	14	28
16,0	16,5	16	16	32
18,0	18,5	18	18	36
20,0	20,5	20	20	40
22,0	23,0	22	22	44
24,0	25,0	24	24	48
26,0	27,0	26	26	52
28,0	29,0	28	28	56

Constructions de câbles d'acier avec seulement un toron de fil par toron (par exemple : 6x9 + 7FE, 6x12 + 7FE, 6x15 + 7FE, 6x18 + 7FE) ne conviennent pas au manchonnage.

N'utiliser que les matrices cylindriques sans lèvres de coupe de manière appropriée.

Veuillez noter, que les numéros du manchon et de la matrice correspondent au tableau ci-dessus.

Procéder comme suit :

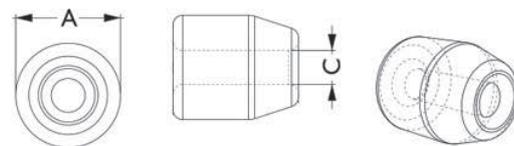
- Sélectionner le manchon approprié selon le tableau des épissures.
- Insérer le câble et former l'œil à la taille souhaitée ou au-dessus d'une cosse cœur.

- Si une cosse cœur est utilisée, l'espace entre l'extrémité de la cosse et le manchon devrait correspondre à environ 1,5 fois le diamètre du câble et, dans le cas d'une cosse cœur avec une pointe, 1 fois le diamètre du câble.
- Graisser les empreintes de la matrice avant chaque pressage.
- Placer le manchon préparé de manière appropriée avec le câble dans la moitié inférieure de la matrice et le maintenir verticalement, sans basculement latéral, pendant le processus de manchonnage.
- Arrêter le processus de manchonnage quand les deux surfaces d'appui de la matrice se touchent.
- Relâcher la pression.



Manchon acier Type Choker

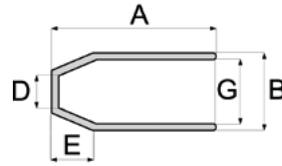
Câble Ø		Dimensions manchon avant sertissage (mm)		Après sertissage (mm)
mm	inch	A	C	A
11	7/16 "	31,8	12,7	27,4
12, 13	1/2 "	31,8	13,5	27,4
14	9/16 "	31,8	15,1	27,4



Emboutis en acier pour la fabrication d'élingues de débardage. Une seule paire de matrice est nécessaire pour le manchonnage des 3 dimensions de Choker.



Manchon acier Øillet Flamand



Dimensions du manchon

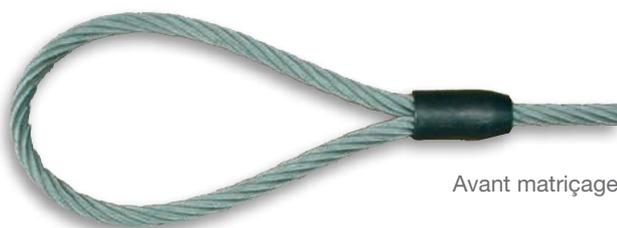
No. Manchon / pouce	Câble-Ø mm	No. Matrice	Dimensions du Manchon / mm					Manchon serti Ø max / mm
			A	B	G	D	E	
1/4"	6	1/4"	25	16,8	12,0	7,9	7,1	14,5
5/16"	8	3/8"	38	23,0	15,8	9,7	11,2	19,1
3/8"	9 - 10	3/8"	38	23,0	16,7	11,9	9,9	19,1
7/16"	11	1/2"	51	31,0	21,4	14,3	16,5	25,7
1/2"	12 - 13	1/2"	51	31,0	23,0	15,9	14,2	25,7
9/16"	14	5/8"	70	37,3	26,2	17,3	16,0	31,5
5/8"	16	5/8"	70	37,3	27,8	19,1	16,0	31,5
3/4"	18 - 20	3/4"	81	43,7	32,5	23,1	21,3	37,1
7/8"	22	7/8"	90	51,6	38,9	26,0	25,4	42,7
1"	24 - 26	1"	102	58,0	43,7	30,0	28,6	49,0
1 1/8"	28 - 29	1 1/8"	122	63,5	49,2	33,0	31,8	54,1
1 1/4"	32	1 1/4"	132	70,6	54,8	37,0	35,8	58,9
1 3/8"	34 - 36	1 3/8"	148	76,2	60,3	40,0	39,7	64,0
1 1/2"	38	1 1/2"	159	82,6	66,7	44,0	42,9	68,8
1 3/4"	44 - 45	1 3/4"	184	97,6	79,4	50,0	50,0	78,7
2"	50, 52	2"	216	111,0	92,1	58,0	57,0	90,4
2 1/4"	56	2 1/4"	243	127,8	102,4	64,0	64,5	104,6
2 1/2"	62 - 64	2 1/2"	267	139,7	114,3	70,0	71,5	114,3
2 3/4"	68 - 70	2 3/4"	292	146,0	120,0	76,0	78,5	119,4
3"	76 - 77	3"	305	152,4	127,0	83,0	86,0	126,0
3 1/4"	82 - 84	3 1/4"	330	165,0	138,0	98,0	90,0	136,5
3 1/2"	87 - 90	3 1/2"	356	178,0	148,0	99,0	100,0	146,6
3 3/4"	93 - 96	3 3/4"	381	191,0	160,0	103,0	108,0	158,2
4"	100 - 105	4"	406	206,0	173,0	111,0	114,0	169,9
4 1/2"	112 - 115	4 1/2"	457	232,0	195,0	124,0	129,0	189,2
5"	126 - 128	5"	508	267,0	222,0	140,0	143,0	222,3
6"	152 - 156	6"	610	319,0	259,0	165,0	171,0	264,0

Les matrices de 1/4" à 1" ont deux empreintes : droite et conique.

Les manchons de 1,1/8" et plus nécessitent deux matrices pour la 1ère et 2ème étape.

Les matrices de deuxième étape pour les manchons de 1,1/8" à 1,3/4" sont des matrices coniques.

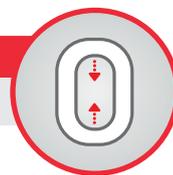
Les matrices de 1ère et 2ème étape pour les manchons à partir de 2" sont à alésage droit, sans conicité.



Avant matriçage



Après matriçage



Instructions pour la confection des œillets flamands

1. Choix d'un manchon pour un câble

Sélectionner le manchon approprié selon notre table d'épissure. Ne pas utiliser les câbles avec un coefficient de remplissage C de moins de 0,283. Ces directives s'appliquent pour les câbles définis selon l'EN 12385-4. Les câbles avec une résistance supérieure à 1770 N/mm^2 ne doivent pas être utilisés.

2. Préparation du câble

Insérer le câble dans le manchon. Ouvrir le câble. Pour les câbles à âme métallique de 3 torons, répartir les torons en deux groupes égaux + l'âme acier dans un des groupes. Pour les câbles à âme textile de 3 torons, répartir les torons en deux groupes égaux et sectionner l'âme textile.

Rassembler les deux groupes en les entrelaçant. Continuer à tresser le groupe de torons ensemble jusqu'à former la boucle. Le bout excédent doit se trouver dans la partie cylindrique du manchon. Après la formation de la boucle, enfiler le manchon jusqu'à sa partie cylindrique de sorte que les extrémités du câble ne soient plus visibles.



3. Installation des matrices

Jusqu'au n°1 1/8" (28/29) : utiliser nos matrices à 2 empreintes (conique et droite). De 1 1/4 (30/32) à 1 3/4" (44) : utiliser nos matrices en deux blocs distincts (une matrice conique et une matrice droite) A partir de 2" (51) : utiliser nos matrices en deux blocs distincts (deux matrices droites). Les matrices doivent être fixées avec soin dans le porte matrice et parfaitement alignées.

4. Matricage

La presse ne doit être commandée que par un personnel spécialisé et compétent. Pour optimiser les résultats, s'assurer que les empreintes sont bien nettoyées et ensuite bien graissées avec une graisse minérale (pas d'huile, nous recommandons notre Splice Glide) et ce avant chaque matricage.

Première phase (pré-pressage) :

- Nettoyer et graisser les deux empreintes.
- Poser le manchon sur la partie cylindrique de la matrice (ÉTAPE 1) et fermer la matrice jusqu'à ce que le manchon soit bien fixé.
- Puis diminuer la distance D de 50 % (ÉTAPE 2).
- Répétez l'étape 2 trois fois.
- Ouvrir la matrice et tourner le manchon de 45° à 90° et presser à nouveau jusqu'à ce que le manchon soit bien arrondi (ÉTAPE 3).
- S'assurer qu'après l'ÉTAPE 3, aucune bavure coupante ne se soit formée sur le manchon.
- Changer la matrice.

Deuxième phase (re-passage) :

- Nettoyer et graisser les deux empreintes. Quand on utilise les matrices coniques, il est important de positionner l'épissure au centre de l'empreinte, afin de permettre l'élongation du manchon dans les deux directions.
- Répéter l'étape 2 six fois.
- Continuer à presser jusqu'à ce que les matrices se ferment complètement au 7ème pressage.
- Tourner le manchon de 90°.
- Presser jusqu'à ce que les matrices se ferment et que le manchon serti soit rond.

5. Manchons après matricage

Limites de température d'utilisation pour câbles âme acier, de -60° jusqu'à $+250^\circ \text{ C}$.

6. Marquage des manchons après matricage

Si la boucle manchonnée fait partie d'un assemblage de câbles en acier autre que les élingues :

- Le manchon doit être identifié de façon lisible et permanente avec le nom du fabricant de la boucle manchonnée, un signe ou un sigle
- L'assemblage doit être identifié de façon lisible et permanente avec un code identifiant l'assemblage avec le certificat de la section 7.2 de l'EN 13411-3. Pour les boucles manchonnées faisant partie d'une élingue, des détails supplémentaires sont disponibles dans l'EN 13414-1. Tous les marquages doivent être réalisés avec des caractères ronds poinçonnés et en profondeur maximum de 0,4 mm. La surface de marquage doit se limiter à la partie droite du manchon. Le poinçonnage des caractères doit commencer et finir à un minimum de 6 mm de chaque bout du manchon.

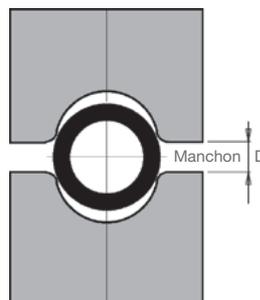


Figure 1 (présentée sans câble)

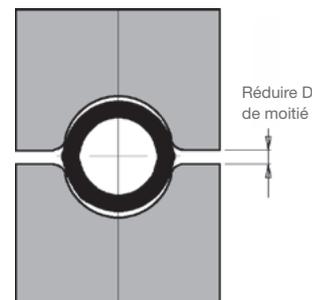


Figure 2 (présentée sans câble)

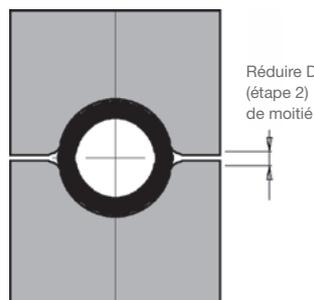


Figure 3 (présentée sans câble)



Manchon acier Type Z

Câble Ø mm	Manchons/Matrices		
	No. Manchon	Longueur / mm	Manchon serti Ø mm
5	5	18	10
6	6	21	12
7	7	25	14
8	8	28	16
9	9	32	18
10	10	35	20
12	12	42	24
14	14	49	28
16	16	56	32
18	18	63	36



Manchon acier Type ST

Câble Ø mm	Manchons/Matrices			
	No. Manchon	Longueur / mm	No. Matrice	Manchon serti Ø mm
16	28	52	14	28
17		52	15	30
18	32	58	16	32
19		58	17	34
20	34	63	17	34
21		63	18	36
22	38	68	19	38
23		68	20	40
24	42	83	21	42
25		83	21	42
26	44	86	22	44
27		86	22	44
28	48	86	23	46
29		96	24	48
30	52	96	24	48
31		100	26	52
32	56	100	26	52
33		107	28	56
34	60	107	28	56
35		113	30	60
36	68	113	30	60
39		127	34	68
40	127	34	68	

N'utilisez que des matrices cylindriques droites marquées en conséquence et sans lèvres de coupe.
Notez que le numéro du manchon et des matrices correspondent au tableau d'épaisseurs ci-dessus.



PresSES Hydrauliques



1,69 m

1.500 KN Presse Col de Cygne



2,00 m

6.000 KN Presse Col de Cygne



1,69 m

8.000 KN Presse 2 Colonnes



1,98 m

12.500 KN Presse 2 Colonnes



2,82 m

20.000 KN Presse 2 Colonnes



Type de machine	315 KN	415 KN	900 KN	1.500 KN	3.000 KN	4.500 KN	6.000 KN	8.000 KN	12.500 KN	20.000 KN	40.000 KN
Caractéristiques Techniques											
max. Manchon Alu	7	8	12	16	24	32	34	40	52	XL64	Z94
max. Oeillet Flamand	-	-	-	¾"	1"	1 ¼"	1 ½"	2"	3"	4"	6"
max. Matrices / mm	50 x 48	50 x 48	80 x 78	100 x 78	100 x 78	156 x 110	156 x 110	220 x 150	250 x 200	380 x 300	380 x 300
Arbeitshöhe / mm	-	-	880-1.180	1.000	1.113	1.132	1.127	1.145	1.236	910	1.130
Hauteur / mm	551	556	1.410	1.690	1.692	1.537	2.000	1.690	1.978	2.820	3.663
Longueur / mm	585	635	1.153	640	1.765	1.765	2.240	2.030	2.160	2.500	3.534
Largeur / mm	352	352	814	710	700	689	870	760	877	2.000	2.215
Poids / kg	158	185	570	620	2.160	1.970	4.030	4.100	6.800	15.300	32.000
Moteur kW	3,2	3,2	4	3	11	7,5	18,5	11	22	37	55
Mode automatique	semi-autom.	✓	✓	- / ✓	✓	-	✓	-	✓	✓	✓
Bras de Manutention									✓	✓	✓

25t - Presse Col de cygne

Cette presse hydraulique d'une capacité de 25t permet de manchonner jusqu'à :

- ZEN® 6 (Type A, EN 13411-3)

Presse hydraulique 250 KN

Caractéristiques Techniques

Puissance maxi	250 KN
Course du piston	20 mm
Pression max de huile	400 bar
Dimensions (P x L x H)	280 x 156 x 315 mm
Poids	34 kg
Poids de l'agrégat	34 kg
Quantité d'huile	5 L
Support d'outil maxi	42 x 38 mm
Moteur électrique	1,1 KW / 230 V / 50 Hz

Caractéristiques pouvant être modifiées sans préavis !
Outil conforme à la directive CE.



Version standard



Version manuelle

CE

30t - Presse Col de cygne

Cette presse hydraulique d'une capacité de 30t permet de manchonner jusqu'à :

- ZEN® 7 (Type A, EN 13411-3)

Presse hydraulique 315 KN

Caractéristiques Techniques

Puissance maxi	315 KN
Course du piston	25 mm
Pression max de huile	400 bar
Dimensions (P x L x H)	585 x 352 x 551 mm
Poids	158 kg
Quantité d'huile	5 L
Support d'outil maxi	50 x 48 mm
Vitesse d'approche	5 mm/s
Mouvement de retour	9 mm/s
Hauteur de plateau	262 mm
Limiteur de course	à réglage continu
Commande à pied	✓
Moteur électrique	3,2 KW / 400 V / 50 Hz

D'autres voltages disponibles sur demande !
Caractéristiques pouvant être modifiées sans préavis !

Le piston se trouvant dans la partie supérieure de la presse, le mouvement de serrage des matrices se fait par le haut. La matrice recevant la boucle manchonnée reste statique d'où un manchonnage facilité.



CE



40t - Presse Col de Cygne

Cette presse hydraulique à piston descendant d'une capacité de 40t permet de manchonner jusqu'à :

- ZEN[®] 8 (Type A, EN 13411-3)

Presse hydraulique 415 KN

Caractéristiques Techniques

Puissance maxi	415 KN
Course du piston	26 mm
Pression max de huile	400 bar
Dimensions (P x L x H)	635 x 352 x 556 mm
Poids	185 kg
Quantité d'huile	10 L
Support d'outil maxi	50 x 48 mm
Vitesse d'approche	5,7 mm/s
Mouvement de retour	8,5 mm/s
Limiteur de course	à réglage continu
Moteur électrique	3,2 KW / 400 V / 50 Hz
Commande à pied	✓

D'autres voltages disponibles sur demande !
Caractéristiques pouvant être modifiées sans préavis !

Le piston se trouvant dans la partie supérieure de la presse, le mouvement de serrage des matrices se fait par le haut. La matrice recevant la boucle manchonnée reste statique d'où un manchonnage facilité.



40t PLUS - Presse Col de Cygne

Cette presse hydraulique à piston à course descendante d'une capacité de 40t permet de manchonner jusqu'à :

- ZEN[®] 8 (Type A, EN 13411-3)

Presse hydraulique 415 KN PLUS

Caractéristiques Techniques

Puissance maxi	415 KN
Course du piston	35 mm
Pression max de huile	400 bar
Dimensions (P x L x H)	1.141 x 817 x 1.400 mm
Poids	385 kg
Quantité d'huile	38 L
Support d'outil maxi	50 x 48 mm
Vitesse d'approche	8,3 mm/s
Mouvement de retour	21,5 mm/s
Hauteur de plateau	1050 mm
Limiteur de course	à réglage continu
Commande à pied	✓
Moteur électrique	4 KW / 400 V / 50 Hz
Mode automatique	✓

D'autres voltages disponibles sur demande !
Caractéristiques pouvant être modifiées sans préavis !

Notre presse 40t Plus est particulièrement adaptée au matriçage en série de petits composants et se distingue par sa vitesse élevée, son faible niveau sonore et sa position de travail ergonomique.



90t - Presse Col de Cygne piston à course descendante

Cette presse à col de cygne avec course de piston descendante d'une capacité de 90t permet de manchonner jusqu'à :

- ZEN[®] 12 (Type A, EN 13411-3)



CE

Presse hydraulique 900 KN

Caractéristiques Techniques

Puissance maxi	900 KN
Course du piston	40 mm
Pression max de l'huile	448 bar
Dimensions (P x L x H)	1.153 x 814 x 1.410 - 1.660 mm (hauteur réglable)
Poids	570 kg
Quantité d'huile	40 L
Support d'outil maxi (L x H)	80 x 78 mm
Avec équerre (L x H)	50 x 48 mm
Vitesse d'approche à vide (jusqu'à 280 KN)	10 mm/s
Vitesse d'approche	3,5 mm/s
Mouvement de retour	22,5 mm/s
Hauteur de plateau	880 - 1.180 mm
Limiteur de course	à réglage continu
Mode automatique	✓
Commande à pied	✓
Moteur électrique	4 KW / 400 V / 50 Hz

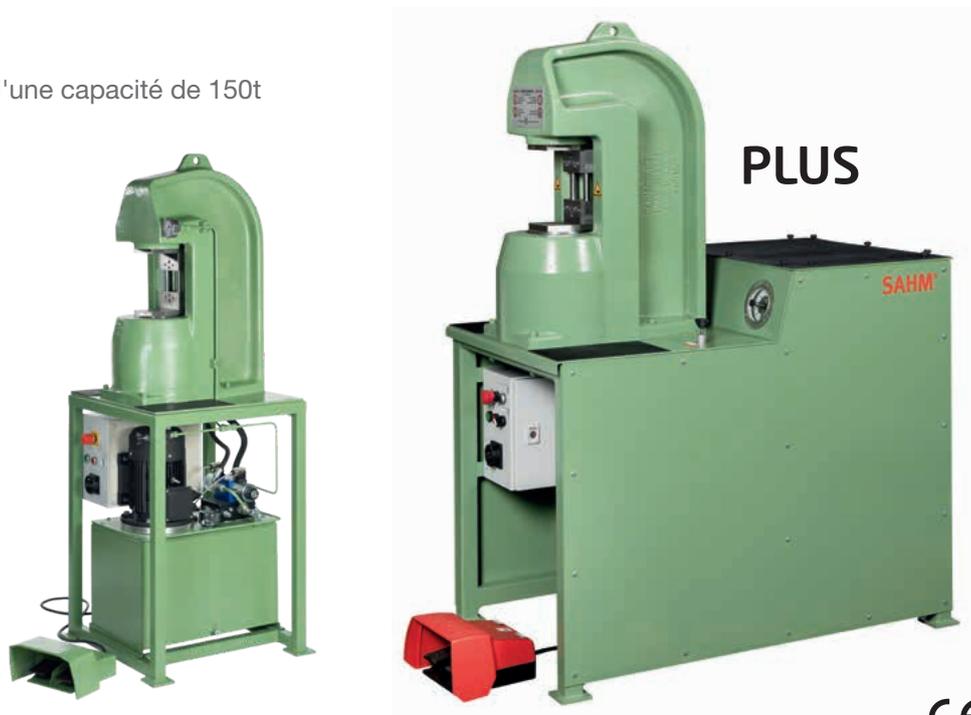
D'autres voltages disponibles sur demande ! Caractéristiques pouvant être modifiées sans préavis !



150t - Presse Col de Cygne

Cette presse à une seule colonne d'une capacité de 150t permet de manchonner jusqu'à :

- ZEN® 16 (Type A, EN 13411-3)
- Œillet Flamand 18/20 (¾")



CE

Presse hydraulique 1.500 KN

Caractéristiques Techniques	Standard	Plus
Puissance maxi	1.500 KN	1.500 KN
Course du piston	39 mm	39 mm
Pression max. de l'huile	335 bar	335 bar
Dimensions (P x L x H)	640 x 710 x 1690 mm	1.183 x 730 x 1.637 mm
Poids	620 kg	670 kg
Quantité d'huile	65 L	65 L
Support d'outil maxi (L x H)	100 x 78 mm	100 x 78 mm
Avec équerre (L x H)	80 x 78 mm / 50 x 48 mm	80 x 78 mm / 50 x 48 mm
Vitesse d'approche à vide	10 mm/s (jusqu'à 370 kN)	10 mm/s (jusqu'à 450 kN)
Vitesse d'approche	1,5 mm/s	3 mm/s
Mouvement de retour	16 mm/s	19 mm/s
Hauteur de plateau	1.000 mm	1.000 mm
Limiteur de course	-	à réglage continu
Mode automatique	-	✓
Commande à pied	✓	✓
Moteur électrique	3 KW / 400 V / 50 Hz	5,5 KW / 400 V / 50 Hz

D'autres voltages disponibles sur demande ! Caractéristiques pouvant être modifiées sans préavis !

300t - Presse Col de cygne

Cette presse hydraulique d'une capacité de 300t permet de manchonner jusqu'à :

- ZEN[®] 24 (Type A, EN 13411-3)
- Œillet Flamand 24/26 (1")



CE

Presse hydraulique 3.000 KN

Caractéristiques Techniques

Puissance maxi	3.000 KN
Course du piston	55 mm
Pression max de huile	397 bar
Dimensions (P x L x H)	1.765 x 700 x 1.692 mm
Poids	2.160 kg
Quantité d'huile	150 L
Support d'outil maxi	100 x 78 mm
Avec équerre	80 x 78 mm
Vitesse d'approche à vide (jusqu'à 950 KN)	10 mm/s
Vitesse d'approche	3,4 mm/s
Mouvement de retour	21,6 mm/s
Hauteur de plateau	1.113 mm
Limiteur de course	à réglage continu
Mode automatique	✓
Commande à pied	✓
Moteur électrique	11 KW / 400 V / 50 Hz

D'autres voltages disponibles sur demande ! Caractéristiques pouvant être modifiées sans préavis !



450t - Presse 2 Colonnes

Cette presse à deux colonnes d'une capacité de 450t permet de manchonner jusqu'à :

- ZEN[®] 32 (Type A, EN 13411-3),
ZEN[®] 34 en plusieurs passes
- Œillet Flamand 32 (1 1/4")



Presse hydraulique 4.500 KN

Caractéristiques Techniques

Puissance maxi	4.500 KN
Course du piston	65 mm
Pression max de huile	397 bar
Dimensions (P x L x H)	1.765 x 689 x 1.537 mm
Poids	1.970 kg
Quantité d'huile	175 L
Support d'outil maxi (L x H)	156 x 110 mm
Avec équerre (L x H)	100 x 78 mm / 80 x 78 mm
Vitesse d'approches à vide (jusqu'à 1.000 KN)	6,8 mm/s
Vitesse d'approche	1,4 mm/s
Mouvement de retour	10,7 mm/s
Hauteur de plateau	1.132 mm
Limiteur de course	-
Mode automatique	-
Commande à pied	✓
Moteur électrique	7,5 KW / 400 V / 50 Hz

D'autres voltages disponibles sur demande ! Caractéristiques pouvant être modifiées sans préavis !

600t - Presse Col de Cygne

Cette presse à col de cygne d'une capacité de 600t permet de manchonner jusqu'à :

- ZEN[®] 34 (Type A, EN 13411-3),
ZEN[®] 38 en plusieurs passes
- Œillet Flamand 38 (1½")



Presse hydraulique 6.000 KN

Caractéristiques Techniques

Puissance maxi	6.000 KN
Course du piston	85 mm
Pression max de huile	413 bar
Dimensions (P x L x H)	2.240 x 870 x 2.000 mm
Poids	4.030 kg
Quantité d'huile	250 L
Support d'outil maxi (L x H)	156 x 110 mm
Avec équerre (L x H)	100 x 78 mm / 80 x 78 mm
Vitesse d'approche à vide (jusqu'à 1.520 KN)	9,5 mm/s
Vitesse d'approche	2,6 mm/s
Mouvement de retour	14,3 mm/s
Hauteur de plateau	1.127 mm
Limiteur de course	à réglage continu
Mode automatique	✓
Commande à pied	✓
Moteur électrique	18,5 KW / 400 V / 50 Hz

D'autres voltages disponibles sur demande ! Caractéristiques pouvant être modifiées sans préavis !



800t - Presse 2 Colonnes

Cette presse à deux colonnes d'une capacité de 800t permet de manchonner jusqu'à :

- ZEN[®] 40 (Type A, EN 13411-3),
ZEN[®] 48 en plusieurs passes
- Œillet Flamand 50/52 (2")



CE

Presse hydraulique 8.000 KN

Caractéristiques Techniques

Puissance maxi	8.000 KN
Course du piston	85 mm
Pression max de huile	400 bar
Dimensions (P x L x H)	2.030 x 760 x 1.690 mm
Poids	4.100 kg
Quantité d'huile	250 L
Support d'outil maxi (L x H)	220 x 150 mm
Avec équerre (L x H)	156 x 110 mm
Vitesse d'approche à vide (jusqu'à 1.900 KN)	5,3 mm/s
Vitesse d'approche	1,3 mm/s
Mouvement de retour	11 mm/s
Hauteur de plateau	1.145 mm
Limiteur de course	-
Mode automatique	-
Commande à pied	✓
Moteur électrique	11 KW / 400 V / 50 Hz

D'autres voltages disponibles sur demande ! Caractéristiques pouvant être modifiées sans préavis !

1250t - Presse 2 Colonnes

Cette presse hydraulique d'une capacité de 1250t permet de manchonner jusqu'à :

- ZEN[®] 52 (Type A, EN 13411-3), ZEN[®] 60 en plusieurs passes
- Œillet Flamand 76/77 (3")



En option Bras de Manutention voir page 29+30

Presse hydraulique 12.500 KN

Caractéristiques Techniques

Puissance maxi	12.500 KN
Course du piston	100 mm
Pression max de huile	370 bar
Dimensions (L x P x H)	2.160 x 877 x 1.978 mm
Poids	6.800 kg
Quantité d'huile	250 L
Support d'outil maxi	250 x 220 mm
Avec équerre	220 x 150 mm / 156 x 110 mm
Vitesse d'approche à vide (jusqu'à 2.900 kN)	6,0 mm/s
Vitesse d'approche	1,65 mm/s
Mouvement de retour	9,7 mm/s
Hauteur de plateau	1.236 mm
Limiteur de course	à réglage continu
Mode automatique	✓
Commande à pied	✓
Moteur électrique	22 KW / 400 V / 50 Hz

D'autres voltages disponibles sur demande ! Caractéristiques pouvant être modifiées sans préavis !



2000t - Presse 2 Colonnes

Cette presse hydraulique d'une capacité de 2000t permet de manchonner jusqu'à :

- XL 64, XL 72 en plusieurs passes
- Œillet Flamand 102 (4")

Cette presse à course descendante se distingue par sa très bonne accessibilité et le piston situé sur le dessus. Cela signifie que la boucle reste en position pendant le matriçage et le travail s'effectue plus facilement.



En option Bras de Manutention voir page 29+30

CE

Presse hydraulique 20.000 KN

Caractéristiques Techniques

Puissance maxi	20.000 KN
Course du piston	200 mm
Pression max de huile	350 bar
Dimensions (P x L x H)	2.500 x 2.000 x 2.820 mm
Poids	15.300 kg
Quantité d'huile	500 L
Support d'outil maxi	380 x 300 mm
Avec équerre	300 x 250 mm / 250 x 200 mm
Vitesse d'approche à vide (à 4.500 kN)	6,5 mm/s
Vitesse d'approche	1,6 mm/s
Mouvement de retour	9,7 mm/s
Hauteur de plateau	910 mm
Limiteur de course	à réglage continu
Mode automatique	✓
Commande à pied	✓
Moteur électrique	37 KW / 400 V / 50 Hz

D'autres voltages disponibles sur demande ! Caractéristiques pouvant être modifiées sans préavis !

4000t - Presse 2 Colonnes

Cette presse hydraulique d'une capacité de 4000t permet de manchonner jusqu'à :

- XL 90
- Z 94, Z 102 en plusieurs passes
- Œillet Flamand 152 (6")

Cette presse à course descendante se distingue par sa très bonne accessibilité et le piston situé sur le dessus. Cela signifie que la boucle reste en position pendant le matriçage et le travail s'effectue plus facilement.



En option Bras de Manutention voir page 29+30

Presse hydraulique 40.000 KN

Caractéristiques Techniques

Puissance maxi	40.000 KN
Course du piston	260 mm
Pression max de huile	525 bar
Dimensions (P x L x H)	3.535 x 2.215 x 3.663 mm
Poids	32.000 kg
Quantité d'huile	800 L
Support d'outil maxi	380 x 300 mm
Avec équerre	300 x 250 mm / 250 x 200 mm
Vitesse d'approche à vide (jusqu'à 3.140 kN)	6,3 mm/s
Vitesse d'approche	3,4 - 1,26 mm/s
Mouvement de retour	7,7 mm/s
Hauteur de plateau	1.135 mm
Limiteur de course	à réglage continu
Mode automatique	✓
Commande à pied	✓
Moteur électrique	55 KW / 400 V / 50 Hz

D'autres voltages disponibles sur demande ! Caractéristiques pouvant être modifiées sans préavis !



Bras de Manutention

Nos bras de manutention RA-1250 et RA-4000 aident l'opérateur à produire une boucle dure ou souple facilement et en toute sécurité pour des câbles de 36 à 128 mm de diamètre selon le modèle.

Le bras de montage est divisé en deux modules : la section de retournement, qui forme la boucle, et la section de traction qui dimensionne la boucle. L'opération s'effectue facilement à l'aide de

deux manettes. Ainsi, même une personne seule est capable de produire une élingue de levage de grand diamètre en toute sécurité et sans aucune force.

Il est recommandé d'utiliser le bras de levage avec nos presse hydrauliques de 12.500 kN, 20.000 et 40.000 kN.

Sûr et facile à manipuler

- Brin mort du câble bien positionné
- Rotation forte et tension du dispositif
- Facile à utiliser grâce aux manettes

Efficace

- Moins de personnel impliqué
- Production rapide de boucles avec et sans cosse cœur

RA 1250



Côté de l'œil



Formation de l'œil



Bras de traction

RA 4000



Côté de l'œil



Bras de traction



Bras hors service

CE

Bras de Manutention

Caractéristiques Techniques

Modèle	RA-1250	RA-4000
Presse:	1250t	2000t / 4000t
Diamètre du Câble:	36 - 76 mm	52 - 128 mm
Contrôlé par manettes:	✓	✓

D'autres voltages disponibles sur demande ! Caractéristiques pouvant être modifiées sans préavis !

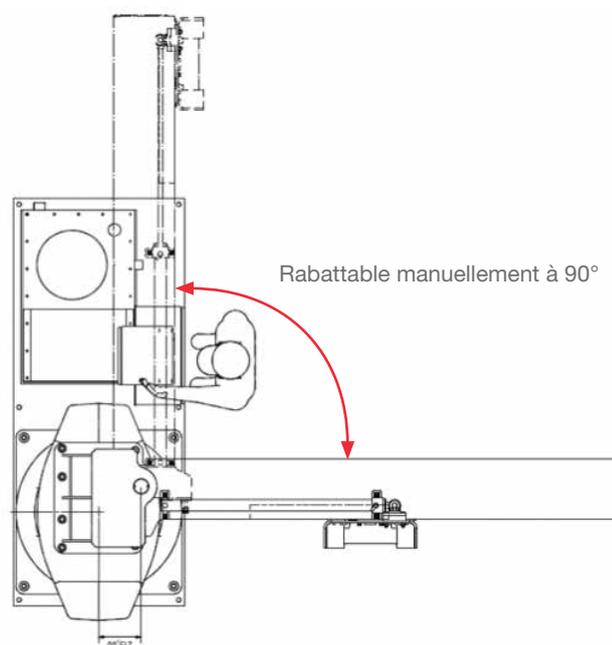
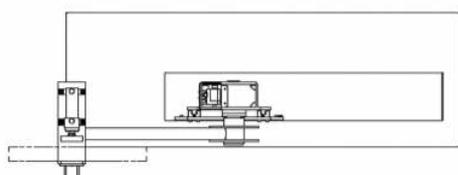
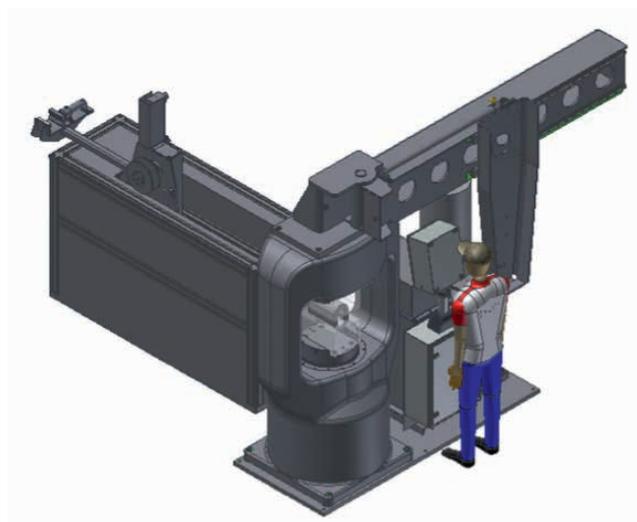


Processus de Travail



- 1: Après insertion du câble à travers le manchon, le bras serre le câble.
- 2: L'œil est formé par la machine et l'extrémité du câble est insérée dans le manchons.
- 3: La taille de l'œil est réglée avec le dispositif de traction.

Bras de Manutention hors service





Bancs de traction

Nos bancs d'essai sont spécialement conçus pour les essais de traction et les essais de rupture des câbles en acier, des câbles synthétiques, des chaînes, des manilles, etc. conformément aux normes DIN ISO 2307 et EN 12385. La précision de nos machines est supérieure à la classe 1 selon la norme EN ISO 7500-1.

Elles sont faciles à utiliser et sont fabriquées conformément à la directive européenne sur les machines 2006/42/EG en vigueur. Nous concevons et fabriquons des bancs d'essai d'une capacité de 200kN à 30.000kN, pour répondre aux besoins individuels de nos clients.

Équipement spécial sur l'illustration



Nos points forts:

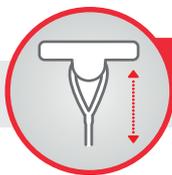
- Service sûr et mondial
- Machines standards et constructions spéciales
- Aménagement sur machine existante
- Personnel compétent et qualifié à votre écoute
- Fabrication des machines en interne



Caractéristiques Techniques

Capacités (KN)	500	1.000	1.500	2.000	2.500	3.000	5.000	6.000	7.500
Test de destruction 1.960 N/mm ² jusqu'à Ø	26 mm	38 mm	48 mm	54 mm	58 mm	64 mm	84 mm	90 mm	104 mm
Longueur intérieure (mm)	10.000	10.000	10.000	10.000	10.000	10.000	10.000	10.000	10.000
Distance entre les bords (mm)	500	1.000	1.000	1.000	1.000	1.000	1.400	1.400	1.600
Points d'encrage du chariot (mm)	500	500	500	500	500	500	500	500	750
Chape/diamètre boulon de fixation (mm)	80	110	130	180	190	200	238	268	280
Largeur des mâchoires (mm)	100	135	150	240	250	240	250	260	250
Longueur de course du cylindre (mm)	1.000	1.500	1.500	1.500	1.500	1.500	1.500	1.500	1.500 x 2
Vitesse d'approche du cylindre (mm/sec)	10	10	10	10	10	10	10	10	10
Vitesse d'approche du cylindre en charge (mm/sec)	4	4	4	4	4	4	4	4	4
Moteur électrique (kW)	3	5,5	7,5	11	11	15	22	30	55
Poids (kg)	4.200	12.500	13.500	17.500	18.500	19.000	20.800	23.800	29.700

Note : le niveau d'huile dépend de la localisation de la machine en cas de chaleur ou de froid extrême.



Quelques modèles de notre gamme



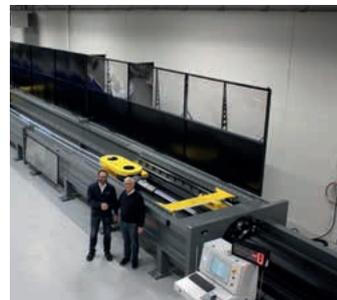
20t



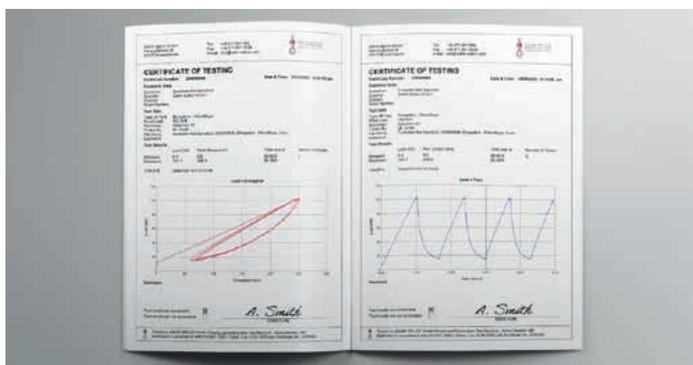
100t



300t



500t



Certificat de test au format PDF

Nos modes de commandes



Ordinateur de commande



Pupitre de commande manuel

Technicité



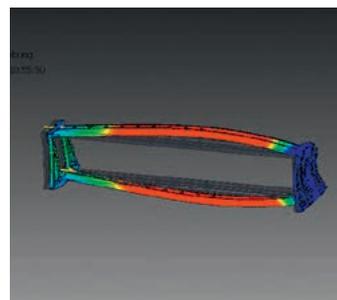
Double cylindre en option



Construction technique en 3D



Spécial



Analyse FEM

Quelques exemples de test



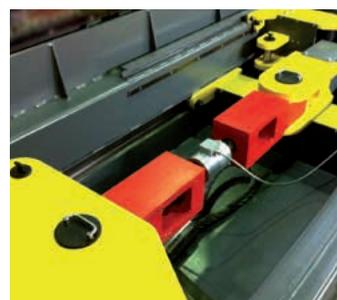
Vérification d'une élingue



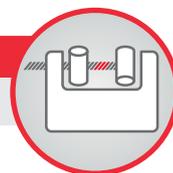
Vérification d'une élingue synthétique



Test de sangle d'arrimage



Service de calibrage



Machines à couper et appointer à chaud

Nos machines à surchauffer, sectionner et appointer sont le résultat de nos recherches et de notre expérience de ces dernières années. Nous distinguons quatre types pour surchauffer, sectionner et appointer les câbles de 1 – 60 mm de diamètre.

Pour tous les modèles 1224, 1225 et 1226 il est possible d'effiler les bouts des câbles en cône.

Les modèles 1224, 1225 et 1226, sont équipés d'un système d'aspiration, elles sont de plus, très faciles à manœuvrer et à entretenir.

Outils conformes à la directive CE.



Type SF-65



Type SF-140



Capteur de fumées en option

Type 1224, 1225 et 1226



Type	SF-65	SF-140	1224	1225	1226
Caractéristiques Techniques					
Diamètre du câble	1–6,5 mm	5–14 mm	4–30 mm	8–40 mm	12–60 mm
Poids	17 kg	50 kg	450 kg	490 kg	705 kg
Largeur	170 mm	360 mm	630 mm	1.000 mm	1.200 mm
Profondeur	250 mm	470 mm	550 mm	800 mm	900 mm
Mi-hauteur	300 mm	360 mm	1.000 mm	1.000 mm	1.100 mm
Commande à pied	○	○	●	●	●
Capteur de fumées	-	-	○	○	○
Caractéristiques Electriques					
Tension du réseau (A.C.)	220 V	220 V	400 V	400 V	400 V
Tension du surchauffage	2,5 V (2,2 V)	2,5 V (2,2 V)	1-2-3 V	1-2-3 V	1-2-3 V
Consommation (J prim)	6 A	11 A	55 A	85 A	160 A
Puissance	1 kVa	2 kVa	20 kVa	26 kVa	60 kVa
Période	50 / 60 Hz	50 / 60 Hz	50 Hz	50 Hz	50 Hz
D'autres voltages disponibles sur demande ○ option ● en série					

Cisailles hydrauliques manuelles

- Sécurité par déclenchement en cas de surcharge
- Possibilité d'approche rapide par pompage d'une seule main
- Levier de décharge protégé (entre les poignées)
- Manœuvrable par droitier ou gaucher
- Tête à ouverture et fermeture rapide, rotative à 340°



CG 25

Modèle	CG 25	CG 40
Force	55 kN	88 kN
Poids	2,95 kg	5,9 kg
Longueur / mm	380 mm	645 mm



CG 40

Capacités de coupe maxi					
Matériau	Type d'âme	Dureté	Construction	maxi de coupe CG 25	maxi de coupe CG 40
Acier inox	Acier	1.570 N/mm ²	6 x 36	18 mm	22 mm
Acier inox	Acier	1.570 N/mm ²	1 x 19	12 mm	16 mm
Acier galvanisé	Textile	1.960 N/mm ²	6 x 36	16 mm	20 mm



Cisailles pour câbles acier

Ces cisailles sont un produit de qualité garantissant une solidité et une tenue de coupe parfaite de tous les modèles. Il est possible de couper des câbles de diamètres plus grands que ceux mentionnés sur le tableau en séparant les torons à l'aide d'un mandrin.

Le système de coupe triangulaire évite l'écrasement du bout du câble.



Modèle	7	9	12	16
Capacité de coupe max. / mm	7	9	12	16
Câbles à fils d'acier tendre	7	9	12	16
Câbles à fils d'acier dur	5	7	8	14
Câbles en acier inoxydable	4	6	6	7
Câbles et torons en acier très dur	3	5	5	6
Câbles électriques avec âme en acier (aluminium, cuivre)	7	9	12	16
Barre d'aluminium et cuivre	5	9	10	14
Barre de fer	4	7	8	10
Fils d'acier à ressort, trempés	2,5	4	4	5
Longueur / mm	190	325	500	630
Poids / kg	0,3	0,70	1,50	2,30

En plus des pinces standards ci-dessus, nous proposons des pinces à cliquet pour câbles métalliques. L'avantage est un effort moindre pour couper les câbles grâce à la transmission à cliquet.

Avec ces pinces, il est possible de couper des câbles flexibles jusqu'à Ø 20 MM.



Type	S18	Z20
Capacité: Câbles métalliques flexibles	max. Ø 18 mm (max. 1960 N / mm ²)	max. Ø 20 mm (max. 1960 N / mm ²)
Capacité: Câbles en acier inoxydable et à haute densité	max. Ø 15 mm (max. 2160 N / mm ²)	max. Ø 16 mm (max. 2160 N / mm ²)
Longueur / mm	317	440
Poids / kg	1,7	1,9

Matrices de manchonnage

Notre gamme comprend des modèles coniques, cylindriques et arrondis qui sont fabriqués sous contrôle permanent de la qualité. Les empreintes sont polies et facilitent ainsi le flux de matière pendant le matriçage.

Nos MATRICES UNIVERSELLES permettent des manchonnages cylindriques et coniques.

Nous fabriquons des MATRICES SPÉCIALES sur demande.



Matrice cylindrique
Type A, DIN EN 13411-3



Matrice universelle
Type C, DIN EN 13411-3



Matrice sans lèvres de coupe
pour manchons en acier



Matrice pour manchons
œillet flamand



Matrice hexagonale



Matrice pour terminaisons
en acier inoxydable



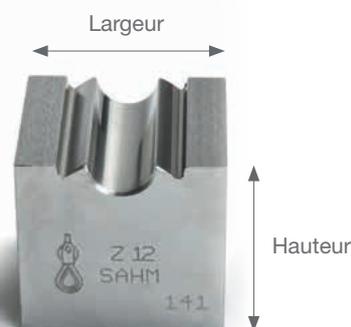
Matrice pour manchons
type choker



Matrice arrondie



Dimensions des Matrices		
Largeur (mm)	Hauteur (mm)	No. Manchon max.
42	38	ZEN® 6
50	48	ZEN® 8
80	78	ZEN® 22 - Fl. Eye 7/8"
100	78	ZEN® 24 - Fl. Eye 1"
156	110	ZEN® 36 - Fl. Eye 1.1/2"
220	150	ZEN® 44 - Fl. Eye 2"
250	200	ZEN® 56 - Fl. Eye 3"
300	250	ZEN® 60 - XL 64 - Fl. Eye 4"
380	300	ZEN® 102 - Fl. Eye 6"



CHARIOT ELEVATEUR POUR MATRICES



unité pivotante

Selon leur taille, l'installation des matrices de manchonnage peut être une tâche ardue et pénible, mais pas avec notre CHARIOT ELEVATEUR POUR MATRICES ! Développé pour les matrices de taille de bloc de 250 x 200 mm à 300 x 250 mm, notre chariot vous permet d'apporter facilement vos outils de l'espace de stockage de vos matrices directement à vos machines. Placées sur des roulements à billes, les matrices peuvent

être poussées facilement, ce qui est d'une grande aide pour l'insertion, presque sans effort et en toute sécurité, de vos matrices dans le porte-matrice de votre presse. Avec le CHARIOT ELEVATEUR POUR MATRICES, les matrices peuvent être manipulées de manière sûre et ergonomique, même dans des espaces restreints, grâce à l'**unité pivotante** avec un angle de rotation de 360° et le réglage en hauteur.

Appareil à frappe au marteau

Ces outils permettent un manchonnage conforme à la Norme EN 13411-3.

Disponible dans les dimensions n° 1 / 1.5 / 2 / 2.5 / 3 / 3.5 / 4 / 4.5 / 5



Pinces à manchonner

Ces outils permettent un manchonnage conforme à la Norme EN 13411-3

Disponible dans les dimensions n° 1 / 1.5 / 2 / 2.5 / 3 / 3.5 / 4 / 4.5



Type 1



Type 2



Type 3



Outil de Type 2 et Type 3

Câble Ø mm Âme textile	Câble Ø mm Âme acier	Dimensions outil	
		No. Outil	Manchon serti Ø mm
min.	max.		
0,9 – 1,0	0,5 – 0,8	1	2
1,1 – 1,5	0,9 – 1,1	1,5	3
1,6 – 2,0	1,2 – 1,6	2	4
2,5 – 2,7	1,7 – 2,0	2,5	5
2,8 – 3,2	2,5 – 2,7	3	6
3,3 – 3,7	2,8 – 3,2	3,5	7
3,8 – 4,3	3,3 – 3,7	4	8
4,4 – 4,8	3,8 – 4,3	4,5	9



Presses hydrauliques de manchonnage

Manchonnage en une seule passe jusqu'au manchon n°2,5 et jusqu'au n°5 en plusieurs passes (MK31 et D31). Manchonnage en une seule passe jusqu'au manchon n°5 (C130)

- Tête à ouverture et fermeture rapide, rotative à 180°
- Déclenchement automatique avec «clac» audible lorsque la force de 35 kN est atteinte (MK 31 & D 31 ELEC) et 130 kN (C 130).



Câble à âme d'acier / mm	Outil conforme à la directive CE		
	No. des manchons à utiliser	Matrice	Longueur du manchon serti
0,9 – 1,1	1,5	M 1,5	7
1,2 – 1,6	2	M 2,0	9
1,7 – 2,1	2,5	M 2,5	12
2,2 – 2,6	3	M 3,0	14
2,7 – 3,1	3,5	M 3,5	16
3,2 – 3,6	4	M 4,0	18
3,7 – 4,2	4,5	M 4,5	20
4,3 – 4,6	5	M 5,0	23
4,7 – 5,4	6	M 6,0	27

2 / **2** Manchonnage en plusieurs passes

Pinces cisailles à manchonner

Ces outils ne doivent pas être utilisés pour le levage car ils n'assurent pas un sertissage selon la Norme EN 13411-3.



Coupe



Manchonnage



HSC 200

HSC 350

HSC 600

HSC 600 T

Modèle	HSC 200	HSC 350	HSC 600	HSC 600 T
Longueur / mm	260	380	650	650
Coupe et manchonnage	0,5 mm à 2,5 mm	2,5 mm à 3,5 mm	2,5 mm à 5 mm	2,5 mm à 5 mm
Poids / kg	0,4	0,9	2,5	6,0

En fonction de l'âme du câble, le n° du manchon à utiliser sera différent.

Cuillères de marquage

Pour les manchons en aluminium

- Économie
- Sécurité
- Application facile
- Efficacité
- Livraison rapide
- Libellé d'après les indications du client

Tailles disponibles :

- Type 1 pour ZEN® 8
- Type 2 pour ZEN® 9 – 18
- Type 3 pour ZEN® 20 – 60

N'hésitez pas à nous contacter pour un échantillon gratuit !



Exemple de marquage conforme à l'EURONORM 13 414-1



SPLICE GLIDE

HEAVY DUTY SWAGING GREASE

BY SAHM SPLICE

GRAISSE DE MANCHONNAGE :

Pour garantir que les matrices remplissent leur fonction de manière fiable, une lubrification suffisante est essentielle. Le lubrifiant empêche le contact direct entre le manchon et la matrice, il aide à l'allongement de la matière et réduit l'usure de l'outillage. Nous recommandons notre graisse haute résistance Splice Glide. Pour de meilleurs résultats, nettoyer la surface des matrices avant chaque manchonnage puis lubrifier les empreintes de matrice et les lèvres de coupe avec notre graisse en utilisant un pinceau (non inclus, disponible dans le commerce).

Caractéristiques et avantages

- Lubrifiant à base de savon de lithium
- Protection efficace contre la rouille et la corrosion
- Flux de matière optimal
- Excellente protection contre l'usure
- Plage de température : -20°C à +130°C

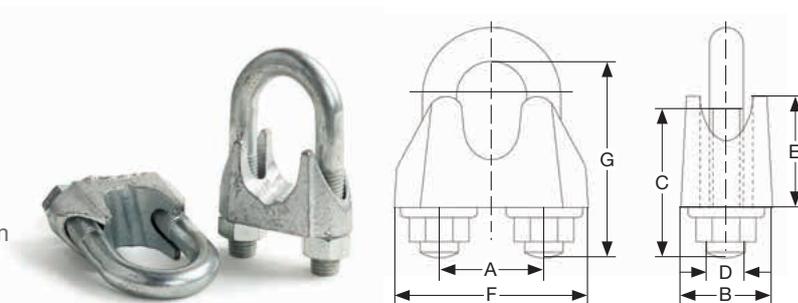
Santé, sécurité et environnement

Sur la base des informations disponibles, ce produit ne présente pas de danger pour la santé s'il est utilisé comme recommandé et en suivant les précautions mentionnées dans les données de sécurité, disponibles sur demande. Ce produit ne doit être utilisé qu'aux fins prévues. Les contenants (boîte métalliques et seau en plastique) doivent être éliminés par l'utilisateur conformément à la réglementation environnementale locale.



Serre-câbles pour câbles en acier

Les serre-câbles en acier galvanisé de 3 mm à 40 mm sont des produits standards selon la norme DIN 741.

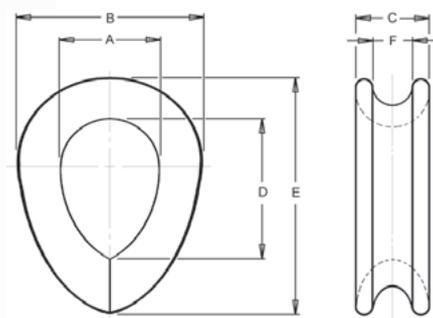


Diamètre du câble	A	B	C	D	E	F	G	Poids pour 100 pcs
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg
3	9	10	12	4	10	21	16	1,4
5	11	11	13	5	10	23	19	1,5
6,5	13	12	15	5	11	26	23	2,1
8	16	14	19	6	15	30	28	4,1
10	19	18	22	8	17	34	34	6,8
13	24	23	30	10	21	42	45	13
16	29	26	33	12	26	50	51	21
19	32	29	38	12	30	54	63	28
22	37	33	44	14	34	61	71	40
26	41	35	45	14	37	65	81	44
30	48	37	50	16	43	74	94	66
34	52	42	55	16	50	80	104	85
40	58	45	60	16	55	88	124	104

Cosse cœur en acier galvanisé

Matériau : acier de construction à faible teneur en carbone

Finition : galvanisé à chaud, répond aux exigences de la norme EN 13411 - 1



Diamètre du câble		A	B	C (min)	D	E	F (min)	Poids pour 100 pcs
mm	Inch	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg
6	1/4	20	35	11.5	31	48	7.5	3.3
8	5/16	22	38	12.7	33	54	7.9	5.2
9/10	3/8	25	48	14.3	38	64	10.3	8.4
11	7/16	29	54	17.5	41	73	12.7	10.8
12/13	1/2	32	59	20.6	44	79	14.3	14.2
16	5/8	41	75	22.2	59	98	15.9	27.2
19/20	3/4	51	92	28.6	73	124	20.6	47
22	7/8	57	102	31.8	83	133	22.2	64
26	1	70	119	34.9	108	162	27	99
28	1-1/8	76	133	38.1	111	178	28.6	135
32	1-1/4	95	152	41.3	133	197	33.3	180
35	1-3/8	105	175	47.6	152	229	38.1	264
38	1-1/2	114	197	54	165	254	41.3	336
41	1-5/8	114	197	55.6	165	254	42.9	350
44	1-3/4	127	229	57.2	178	286	50.8	570
52	2	140	257	69.8	203	330	63.5	750

Service sûr, fiable, efficace

Nos services couvrent vos besoins tout au long du cycle de vie du produit. De l'installation à l'exploitation quotidienne, en passant par la maintenance et l'assistance, notre équipe expérimentée vous aidera à trouver des solutions de services professionnelles.



Formation

Afin que nos clients respectent la norme, nous proposons des formations accréditées par LEEA pour le manchonnage correct des câbles métalliques conformément à la norme EN 13411-3, ainsi que pour l'utilisation et la maintenance des presses hydrauliques, des bancs d'essai et des machines à couper.



Étalonnage

Nous offrons un service d'étalonnage dans le monde entier avec nos équipements certifiés EN ISO 376. Grâce à nos cellules de charge de haute précision, nous sommes en mesure d'étalonner vos machines d'essai de traction jusqu'à la classe 0,5 dans une gamme allant jusqu'à 600t de capacité, conformément aux réglementations spécifiées dans EN ISO 7500-1.



Révision générale / modernisation / réparation

Votre presse, votre machine à couper ou votre banc d'essai sont anciens et vous envisagez une nouvelle acquisition. Une révision générale ou une modernisation de votre machine existante peuvent être une solution plus économique. Notre département technique en Allemagne dispose d'un atelier équipé pour toutes sortes de réparations. Nous effectuons également des réparations sur place ou pouvons proposer des machines de location pendant la période de la réparation.



Pièces de rechange

Les pièces de rechange d'origine SAHM SPLICE sont testées et fabriquées selon nos spécifications. Un stock important assure une grande disponibilité. Notre service propose des pièces de rechange et d'usure pour les machines anciennes et nouvelles de notre fabrication. Nos services techniques sont à votre disposition avec compétence et expérience pour le choix et le conseil.



SAHM FRANCE
depuis 1951



SAHM France E.U.R.L.

Z.A. de la Couronne des Prés
550, av. de la Mauldre
F-78680 Épone

Telephone: +33 (0)1 - 349 292 00

E-Mail: contact@sahm.fr



SAHM SPLICE
since 1961



SAHM SPLICE GmbH

Herwigstraße 38
D-27572 Bremerhaven

Telefon: +49 (0)4 71 - 931 59 0

Fax: +49 (0)4 71 - 333 28

E-Mail: info@sahm-splice.com



SAHM SPLICE



SAHM SPLICE Ltd

Unit 1, Lincoln Way
Sherburn-In-Elmet
North Yorkshire
LS25 6PJ

Telephone: +44 (0)1977 - 680 680

Fax: +44 (0)1977 - 680 630

E-Mail: mail@sahm-splice.co.uk



SAHM SPLICE



SAHM SPLICE USA, LLC

171 CR 562
38663 Ripley, MS

Telephone: +1 (0)662 - 471 466 1

E-Mail: sales-usa@sahm-splice.com

Suivez le lien vers notre site web

www.sahm-splice.com

Ou scannez ce code QR



Nous nous réservons le droit d'apporter des modifications techniques.
Sauf erreurs ou omissions.