

# Pistolet à sertir manuel MT 38

Distribution ECFS alimentation des radiateurs



## ● Application

Ce pistolet est utilisé 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, DN16 et DN20
- Tubes multicouche et raccords à sertir Système ACOPEX ALU en DN16 et DN20

Le pistolet MT 38 manuel est actionné d'une seule main. Il 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 le pistolet MT38, seul le pistolet électrique MT56NG est apte à réaliser ce type de sertissage.

## ● Description

Le corps du pistolet 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.

Le pistolet est équipé d'une tête rotative à ouverture et fermeture rapide

## ● Les + produit

LES+

- Sertissage des tubes PER et PB et raccords à sertir en DN12, DN16 et DN20
- Pistolets 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 pistolets les plus légers du marché
- Fiabilité du sertissage en long unique sur la marché
- Traçabilité après sertissage
- Atec Famille C (tubes Pexc, raccords à sertir, outillage)
- Garantie système 10 ans Tubes et Raccords

## ● Caractéristiques techniques

Caractéristique	Valeur
Force	34 à 40 kN
Course	8 mm
Masse	1.48 kg
Longueur	230 mm
capacité	Tubes PER et PB Dn12 à Dn20 Tubes MULTICOUCHE DN16 et DN20

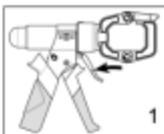
## ● Conditionnement

Le pistolet est livré seul dans une malette.

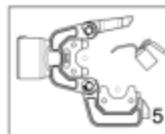
Il est associé aux matrices DN12 ref 503761, DN16, 503763, et DN20 ref 503767 de marque ACOME interchangeables

## ● Mise en œuvre

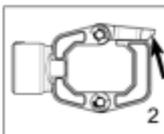
Actionner la gâchette de décharge pour obtenir le recul du piston (fig.1).



Vérifier que les empreintes des matrices, ainsi que leur denture d'emboîtement, 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).

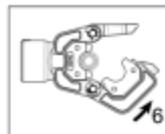


Ouvrir la tête de sertissage en levant le verrou (fig.2).



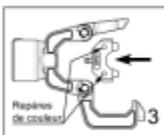
### SERTISSAGE

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

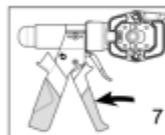


### MISE EN PLACE DES MATRICES

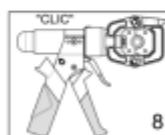
Après avoir vérifié que les matrices soient bien du même Dn, les monter suivant les figures 3 et 4, les repères de couleur devant se trouver obligatoirement du même côté (détrompeur). Maintenir le verrou levé et engager la première matrice dans le piston de pompe (fig.3). Lâcher le verrou et vérifier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



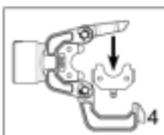
Placer l'ensemble à sertir dans la tête de l'outil en positionnant la bague au milieu de la matrice située côté piston (fig.6).



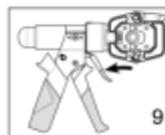
Refermer la tête en poussant sur la crosse, puis pomper jusqu'au "clic" audible en actionnant la poignée mobile (fig.7 et 8).



Placer la deuxième matrice dans la crosse (fig.4) de manière à permettre l'emboîtement 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.



Actionner la gâchette de décharge pour obtenir le recul du piston, puis ouvrir la tête de sertissage afin de libérer l'ensemble sertit (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, essayer 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  $\varnothing$  12,10 à  $\varnothing$  12,30mm

jeu de matrices Dn16 ..... empreinte  $\varnothing$  16,20 à  $\varnothing$  16,40mm

jeu de matrices Dn20 ..... empreinte  $\varnothing$  20,10 à  $\varnothing$  20,30mm

## ● Références ACOME

Code article	Désignation
503573	Pistolet à sertir manuel MT 38 avec mallette
503761	Matrice DN 12
503763	Matrice DN 16
503766	Matrice DN 20
991281	Service contrôle pinces

