

Cahier d'atelier : sertissage

Index

Sertissage des cosses	Page 1
Réalisation des épissures « Butt Splices »	Page 3
Réalisation des épissures étanches « Environmental Splices »	Page 4
Connecteurs à contacts sertis et modules à jonctions rapides	Page 5
Méthodes d'attache d'un harnais	Page 8

Sertissage des cosses

Sortes de cosses, outils de sertissage et sélection de la pince à sertir :

Présentation des sections 1 et 2 du guide de sertissage par le professeur :
<http://pgillard.profweb.ca/pdf/ENA-WRG03-FR.pdf>

Présentation PowerPoint « Sertissage et harnais » par le professeur.

Pratique de sertissage de cosses :

COSSE # 1 :

Chaque étudiant reçoit une première cosse à sertir.

Identification de la cosse :

Couleur :	
Forme du contact :	
Référence de la doc. :	
Référence de la pince :	
Section du fil :	
Longueur de dénudage :	
Référence de la doc. :	<input type="checkbox"/> BON - <input type="checkbox"/> MAUVAIS
Référence de la pince :	<input type="checkbox"/> BON - <input type="checkbox"/> MAUVAIS
Fil utilisé :	
Section du fil :	<input type="checkbox"/> BON - <input type="checkbox"/> MAUVAIS
Longueur de dénudage :	<input type="checkbox"/> BON - <input type="checkbox"/> MAUVAIS
Sertissage :	<input type="checkbox"/> BON - <input type="checkbox"/> MAUVAIS
Raison(s) si mauvais :	

Documentation :

Évaluation par le prof. :

Sertissage des cosses (suite)

COSSE # 2 :

- Chaque étudiant reçoit une seconde cosse à sertir.

- Identification de la cosse :

Couleur :	
Forme du contact :	
Référence de la doc. :	
Référence de la pince :	
Section du fil :	
Longueur de dénudage :	
Référence de la doc. :	<input type="checkbox"/> BON - <input type="checkbox"/> MAUVAIS
Référence de la pince :	<input type="checkbox"/> BON - <input type="checkbox"/> MAUVAIS
Fil utilisé :	
Section du fil :	<input type="checkbox"/> BON - <input type="checkbox"/> MAUVAIS
Longueur de dénudage :	<input type="checkbox"/> BON - <input type="checkbox"/> MAUVAIS
Sertissage :	<input type="checkbox"/> BON - <input type="checkbox"/> MAUVAIS
Raison(s) si mauvais :	

- Documentation :

- Évaluation par le prof. :

COSSE # 3 :

- Chaque étudiant reçoit une troisième cosse à sertir.

- Identification de la cosse :

Couleur :	
Forme du contact :	
Référence de la doc. :	
Référence de la pince :	
Section du fil :	
Longueur de dénudage :	
Référence de la doc. :	<input type="checkbox"/> BON - <input type="checkbox"/> MAUVAIS
Référence de la pince :	<input type="checkbox"/> BON - <input type="checkbox"/> MAUVAIS
Fil utilisé :	
Section du fil :	<input type="checkbox"/> BON - <input type="checkbox"/> MAUVAIS
Longueur de dénudage :	<input type="checkbox"/> BON - <input type="checkbox"/> MAUVAIS
Sertissage :	<input type="checkbox"/> BON - <input type="checkbox"/> MAUVAIS
Raison(s) si mauvais :	

- Documentation :

- Évaluation par le prof. :

Réalisation des épissures « Butt Splices »

Description de la méthode de réalisation des épissures « Butt Splices » :

Présentation de la partie concernant les *PIDG Butt Splices* de la section 2 du guide de sertissage par le professeur : <http://pgillard.profweb.ca/pdf/ENA-WRG03-FR.pdf>

Présentation et démonstration par le professeur de la réalisation d'une épissure *Butt Splice*.

Pratique de sertissage d'épissures *PIDG Butt Splices* :

Chaque étudiant reçoit une épissure *Butt Splice* à sertir.

Identification de l'épissure :

Documentation :

Évaluation par le prof. :

Couleur :	
Référence de la doc. :	
Référence de la pince :	
Section du fil :	
Longueur de dénudage :	
Référence de la doc. :	<input type="checkbox"/> BON - <input type="checkbox"/> MAUVAIS
Référence de la pince :	<input type="checkbox"/> BON - <input type="checkbox"/> MAUVAIS
Longueur de dénudage :	<input type="checkbox"/> BON - <input type="checkbox"/> MAUVAIS
Sertissage :	<input type="checkbox"/> BON - <input type="checkbox"/> MAUVAIS
Raison(s) si mauvais :	

Notes :

Réalisation des épissures étanches « Environmental Splices »

Description de la méthode de réalisation des épissures étanches « Environmental Splices » :

Présentation et démonstration par le professeur de la réalisation d'une épissure étanche *Environmental Splice*.

Pratique d'installation d'épissures étanches *Environmental Splices* :

Chaque étudiant reçoit une épissure étanche *Environmental Splice* à installer sur un fil.

Identification de l'épissure :

Documentation :

Évaluation par le prof. :

Couleur :	
Référence de la doc. :	
Référence de la pince :	
Section du fil :	
Référence de la doc. :	<input type="checkbox"/> BON - <input type="checkbox"/> MAUVAIS
Référence de la pince :	<input type="checkbox"/> BON - <input type="checkbox"/> MAUVAIS
Longueur de dénudage :	<input type="checkbox"/> BON - <input type="checkbox"/> MAUVAIS
Sertissage :	<input type="checkbox"/> BON - <input type="checkbox"/> MAUVAIS
Gaine étanche :	<input type="checkbox"/> BON - <input type="checkbox"/> MAUVAIS
Raison(s) si mauvais :	

Notes :

Connecteurs à contacts sertis et modules à jonctions rapides

Description et montage des connecteurs à contact sertis et des modules à jonctions rapides :

Présentation de la section 3 du guide de sertissage par le professeur : <http://pgillard.profweb.ca/pdf/ENA-WRG03-FR.pdf>

Présentation des pinces à sertir Daniels, de leur réglage et de leur fonctionnement.

Nécessité de calibration des pinces à sertir.

Présentation de la documentation des manufacturiers : connecteurs circulaires, modules à jonction rapides et connecteurs ARINC600.

Démonstration d'insertion et d'extraction de contacts à l'aides des outils appropriés en plastique.

Pratique de calibration d'une pince à sertir Daniels :

Chaque paire d'étudiants va chercher un coffre Daniels au magasin.

Les étudiants présentent au professeur la procédure qu'ils comptent utiliser pour la calibration de la pince.

Visa du professeur :	
---------------------------------	--

Ne pas continuer sans avoir obtenu le visa du professeur.

Chaque étudiant effectue à son tour la calibration de la pince AF8 selon la procédure.

Effectuer la calibration devant le professeur.

Résultats obtenus :

P/N de la pince :	
P/N de l'outil de calibration:	
Position du réglage :	
Conclusion :	<input type="checkbox"/> CONFORME - <input type="checkbox"/> NON CONFORME
<input type="checkbox"/> Documentation :	Référence de la doc. :
<input type="checkbox"/> Étiquette :	P/N :
	S/N :
	Date de calibration :
<input type="checkbox"/> Évaluation par le prof. :	Procédure de calibration :
	<input type="checkbox"/> BON - <input type="checkbox"/> MAUVAIS
	Raison(s) si mauvais :

Notes :

Connecteurs à contacts sertis et modules à jonctions rapides (suite)

Utilisation d'une pince à sertir Daniels DMC AF8 (*cet exercice peut être réalisé à domicile afin de gagner du temps de pratique*) :

- Les étudiants doivent trouver les informations pertinentes afin de trouver le contact adéquat et les accessoires requis pour effectuer le sertissage à l'aide de la pince AF8.

<input type="checkbox"/> Informations reçues :	Référence du connecteur :	<i>MIL-C-83723 SERIES 3 :</i> P/N M83723/76/A2041N
	Calibre du fil :	AWG 22
<input type="checkbox"/> Informations trouvées :	P/N du contact + BIN No. :	
	Type de contact :	<input type="checkbox"/> PIN - <input type="checkbox"/> SOCKET
	Tourelle :	
	Réglage de la tourelle :	
	Réglage de la pince :	

- Les étudiants présentent au professeur la procédure qu'ils comptent utiliser pour le sertissage à l'aide de la pince.

Ne pas continuer sans avoir obtenu le visa du professeur.

Visa du professeur :	
---------------------------------	--

Utilisation d'une pince à sertir Daniels DMC AFM8 (*cet exercice peut être réalisé à domicile afin de gagner du temps de pratique*) :

- Les étudiants doivent trouver les informations pertinentes afin de trouver le contact adéquat et les accessoires requis pour effectuer le sertissage à l'aide de la pince AFM8.

<input type="checkbox"/> Informations reçues :	Référence du connecteur :	<i>MIL-C-38999 SERIES 2 :</i> P/N MS27499E12B98S
	Calibre du fil :	AWG 22
<input type="checkbox"/> Informations trouvées :	P/N du contact + BIN No. :	
	Type de contact :	<input type="checkbox"/> PIN - <input type="checkbox"/> SOCKET
	Positionneur :	
	Réglage du positionneur :	
	Réglage de la pince :	

Notes :

Connecteurs à contacts sertis et modules à jonctions rapides (suite)

Réalisation de câbles de test :

- Les étudiants doivent réaliser deux fils à un contact ainsi que deux fils à deux contacts en respectant les dimensions de l'illustration suivante et en utilisant les pinces Daniels AF8, AFM8 ou MH860 appropriées aux contacts à sertir :

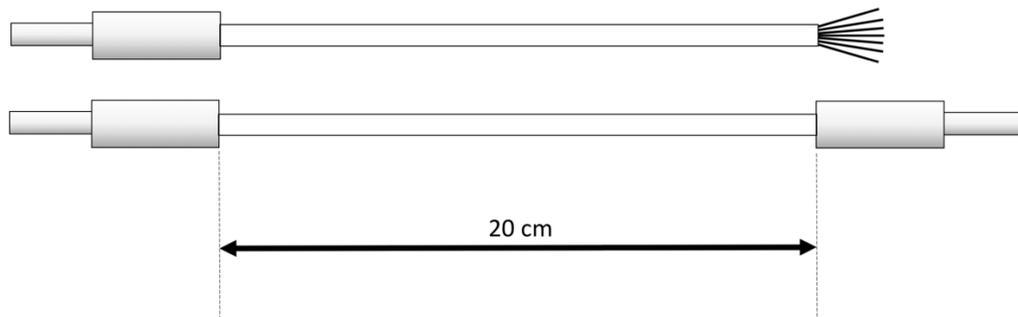


Figure 4.1. : Dimension des fils à réaliser.

Évaluation par le prof. :	Sertissage des contacts :	<input type="checkbox"/> BON - <input type="checkbox"/> MAUVAIS
	Raison(s) si mauvais :	

Notes :

Méthodes d'attache d'un harnais

Description des méthodes d'attache d'un harnais :

Présentation des deux principales méthodes d'attache des harnais dans les documents AC.43-13 (FAA) et AC 21-99 (CASA).

Démonstration par le professeur du réglage et de l'utilisation de l'outil de serrage et de coupe des attaches en plastique autobloquantes.

Pratique d'attache d'un harnais à l'aide de la corde cirée :

- En prenant référence sur le document AC 21-99, chaque étudiant se pratique à effectuer une série d'attaches réalisées en corde cirée.

- Conseils retenus pour réaliser une attache en corde cirée :

--

- En utilisant les instructions données par le professeur, chaque étudiant se pratique à effectuer une série d'attaches réalisées à l'aide d'attaches en plastique autobloquantes.

Notes :