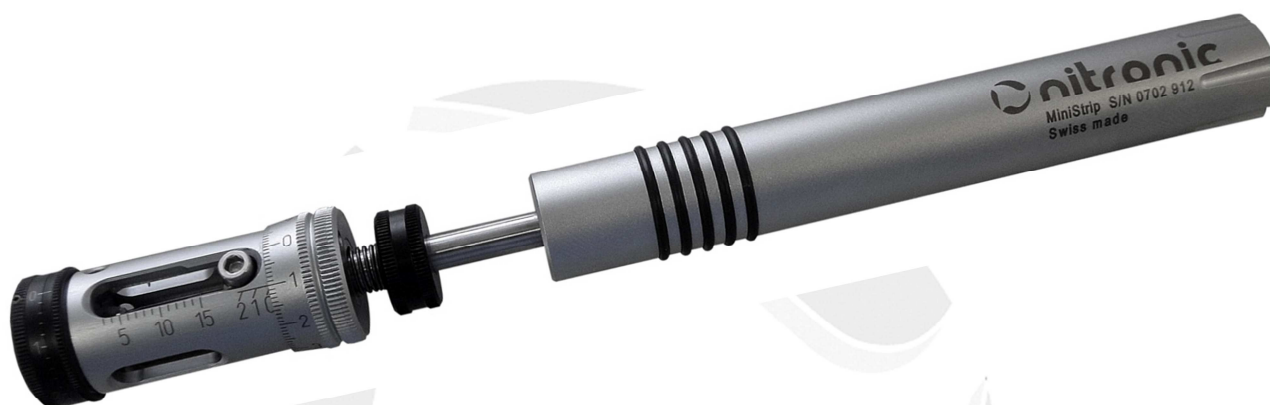


# MiniStrip

## Outil à dénuder de précision



## Instructions d'utilisation

Edition V2/10

Veillez lire attentivement ces instructions d'utilisation avant d'utiliser l'appareil.


## Généralités


Nous vous remercions de votre confiance et d'avoir choisi un de nos produits.

Veuillez lire attentivement les présentes instructions de service pour obtenir des résultats optimaux. Le droit de garantie s'éteint si les instructions d'utilisation n'ont pas été observées. Nous n'assumons aucune responsabilité pour des dommages indirects.

## Symboles

Les symboles suivants dans les divers chapitres vous rendent attentif aux divers niveaux de danger:

 Veuillez suivre précisément les opérations et déroulement marqués par ce pictogramme. Une inobservation peut provoquer des dommages à l'appareil ou aux câbles.

 Ce pictogramme signale des travaux ou procédures qui doivent être respectés ainsi que des informations importantes sur le fonctionnement.

## Sommaire

Généralités.....	2
Symboles.....	2
Sommaire.....	2
Description de produit.....	3
Éléments de commande.....	3
Utilisation.....	4
Réglage du dispositif de centrage (MiniStrip avec unité de centrage).....	4
Réglage du diamètre de dénudation.....	4
Réglage de la longueur de dénudation.....	5
Dénudation.....	5
Réglage de la longueur de dénudation avec un câble.....	6
Maintenance.....	7
Graissage.....	7
Nettoyage.....	7
Changer les couteaux de dénudation (MiniStrip sans unité de centrage)...	7
Changer les couteaux de dénudation (MiniStrip avec unité de centrage)...	9
Calibration de l'unité de centrage.....	12
Sources d'erreurs.....	13
Erreurs sur le câble.....	13
Erreurs d'utilisation.....	13
Erreurs sur l'appareil.....	13
Données techniques.....	14
Équipement de base.....	14
MiniStrip standard avec couteaux HSS.....	14
MiniStrip avec couteaux en métal dure et dispositif de centrage.....	15
Pièces de rechange.....	15
Options.....	15

## Description de produit

Le nouveau dénudeur mécanique de haute précision Nitronic MiniStrip a été développé spécialement pour des câbles de petit diamètre. Le système à 4 couteaux permet une dénudation absolument précise et reproductible des câbles.

La gaine de câble est coupée par rotation et enlevée en une seule opération; le câble est dénudé par la rotation des couteaux.

Le dénudeur Nitronic MiniStrip peut être réglé en quelques secondes à un autre diamètre ou à une longueur différente au moyen d'une échelle graduée.

Aperçu des caractéristiques:

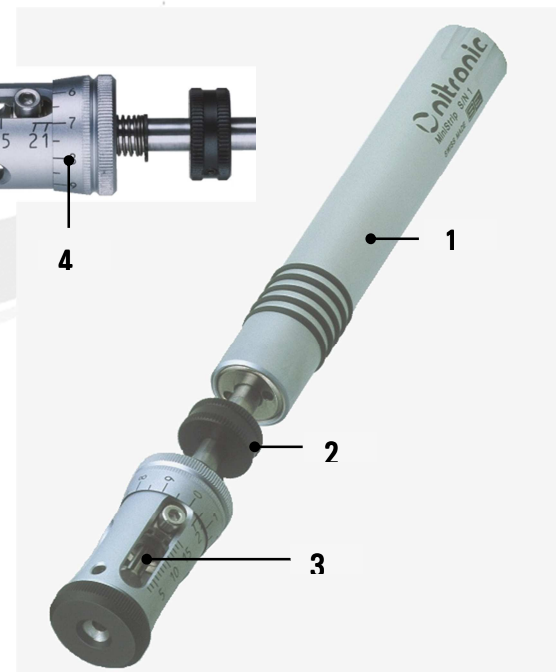
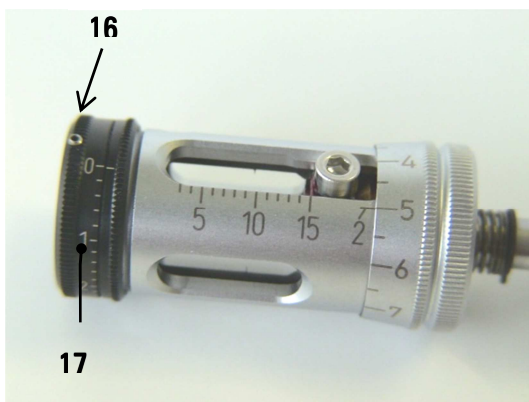
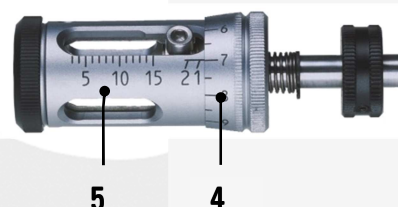
- Coupe rotative
- Tête de dénudation à 4 couteaux sur un plan
- Changement des couteaux sans outil
- Réglage continu de diamètre et de longueur par échelle graduée
- Utilisable partout, sans source d'alimentation
- Couteaux en métal dure et dispositif de centrage (option)



Le **Nitronic MiniStrip** est prévu exclusivement pour dénuder des fils de cuivre. Veillez à ce qu'aucun objet métallique (p. ex. tournevis, pincette) n'entre en contact avec les couteaux, ce qui risque des les abîmer.

## Eléments de commande


1. Poignée
2. Bague de longueur
3. Butée
4. Echelle des diamètres
5. Tête de dénudation
16. Vis Allen (chromée)
17. Centrage (option)




## Utilisation

### *Réglage du dispositif de centrage (MiniStrip avec unité de centrage)*


- Mesurer le diamètre externe du câble à l'aide d'un pied à coulisse ou avec le dispositif de centrage ouvert, introduire le câble et fermer le dispositif de centrage.
- Le câble ne doit en aucun cas être pincé mais doit pouvoir coulisser dans le dispositif de centrage, sans jeu.


 Certaines dispositions spéciales (ex : militaires) stipulent que le dispositif de centrage doit être bloqué. Ceci s'effectue à l'aide de la vis Allen claire, en utilisant la clé Allen fournie.

 Ne pas confondre la vis Allen claire avec celle qui est noire. En cas de desserrage de la vis Allen noire, le dispositif de centrage serait déplacé et devrait être recalibré.

### *Réglage du diamètre de dénudation*

- Mesurer d'abord le diamètre de conducteur du câble avec un pied à coulisse.
- Régler ensuite une valeur un peu plus grande sur l'échelle de diamètre **(4) (environ + 0.1mm)**. L'échelle des diamètres est graduée avec **0.01mm** par division. **(III. 2)**

 Le diamètre de dénudation doit être réglé avec précision. Sinon, le résultat est mauvais: ou la dénudation est mal faite ou on endommage les couteaux.

 Lors du réglage du diamètre, il est nécessaire de toujours partir d'un diamètre plus important pour arriver à la valeur souhaitée. Par exemple, si le diamètre du conducteur est 0.95mm et que vous souhaitez régler à 1.00mm, ouvrir tout d'abord l'échelle du diamètre à 1.5mm environ puis ramener à 1.00mm. Sela compense le jeu dans le réglage.



III. 2 Réglage du diamètre de dénudation

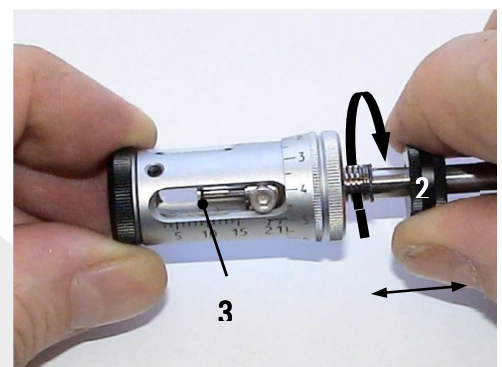
- Le réglage du diamètre peut, le cas échéant, être bloqué à l'aide de la vis sans tête fournie. Enlever la vis sans tête d'origine située sur le côté du réglage du diamètre puis visser la vis fournie jusqu'en butée.

## Réglage de la longueur de dénudation

- Libérer la bague de longueur **(2)** en la tournant dans le sens de la flèche **(III. 3)**.
- En déplaçant la bague de longueur **(2)**, régler la butée **(3)** à la longueur voulue au moyen de l'échelle graduée. La division d'échelle est de **1 mm** par trait. **(III. 3)**
- Bloquer ensuite la bague de longueur **(2)** en la tournant en sens inverse **(III. 3)**.

Pour des diamètres très petits (**<0.5mm**) avec une dénudation très courte (**3 mm**), il faut éviter de bloquer la bague de réglage de longueur **(2)** pour que les couteaux puissent s'ouvrir complètement lorsque la tête de dénudation **(5)** est retirée en arrière (**effet de nettoyage**) **(III. 4)**

**i**



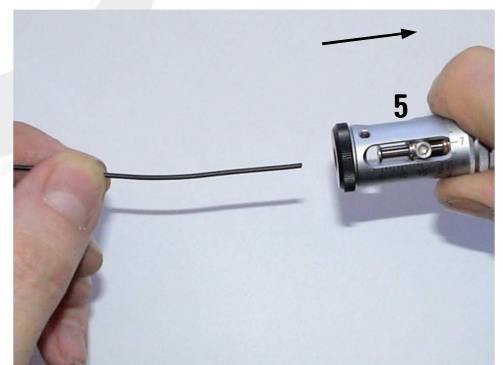
III. 3 Régler la longueur de dénudation

## Dénudation

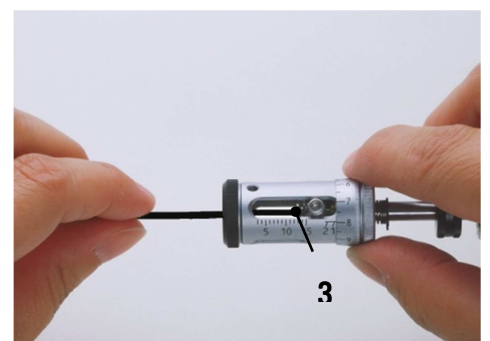
- Tirer en arrière la tête de dénudation **(5)** jusqu'à la butée. Les quatre couteaux de dénudation sont à présent en position complètement ouverte **(III. 4)**.
- Insérer la câble horizontalement dans la tête jusqu'à ce qu'il touche la butée **(3)** **(III. 5)**.

**i**

Pour une longueur d'isolation parfaitement constante, ne pas pousser trop fort sur le câble.



III. 4 Ouvrir les couteaux de dénudation

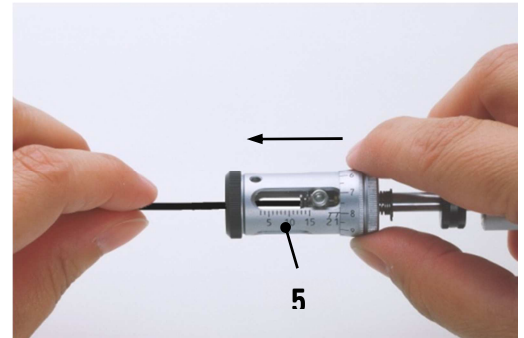


III. 5 Insérer le câble

- Relâcher lentement la tête de dénudation (5). Les couteaux se ferment jusqu'au diamètre extérieur du câble (III. 6).
- Provoquer la dénudation par une traction **régulière** et **constante** sur la poignée et sur le câble (III. 7)



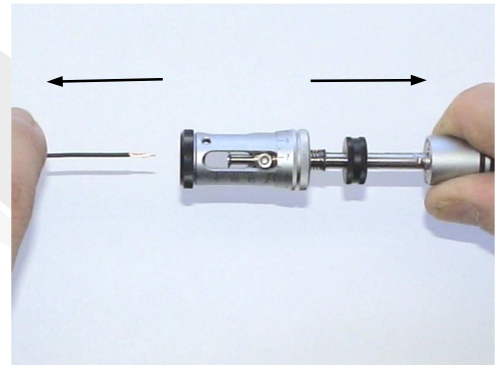
La tête de dénudation commence à tourner et les couteaux coupent l'isolation jusqu'au diamètre pré-réglé. L'isolation est ensuite enlevée du conducteur par une traction constante sur la poignée et le câble (III. 7).



III. 6 Fermer les couteaux



Si le diamètre de dénudation est réglé trop petit, les couteaux attaquent le conducteur et l'isolation ne s'enlève que difficilement. Attention! Cela peut endommager les couteaux!



III. 7 Dénudation

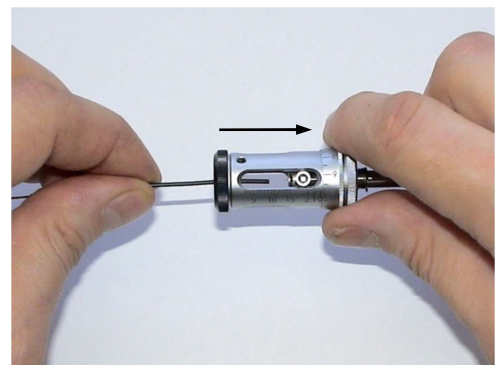
- Contrôle de la dénudation: coupe propre et longueur exacte. Si nécessaire, faire les corrections de diamètre et de longueur convenables jusqu'à obtenir un résultat impeccable.

### Réglage de la longueur de dénudation avec un câble



Ce processus n'est nécessaire que si une très grande précision de la longueur de dénudation est nécessaire.

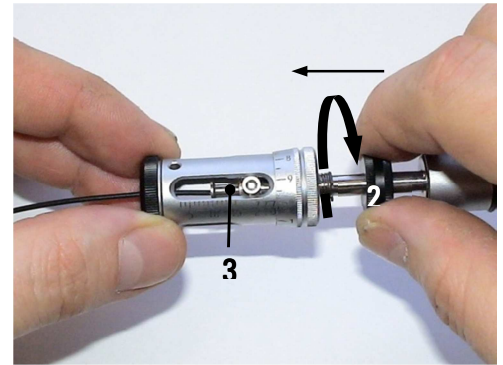
- Régler le diamètre de dénudation.
- Libérer la bague de longueur (2) en la tournant dans le sens de la flèche, la tirer tout en arrière et la bloquer. (III. 9)
- Tirer la tête de dénudation (5) vers l'arrière jusqu'à la butée et insérer le câble à la longueur voulue à l'aide de l'échelle graduée. En maintenant cette position, relâcher lentement la tête de dénudation (5) (III. 8).



III. 8 Insérer le câble à la longueur de dénudation

- Libérer à nouveau la bague de longueur (2) en la tournant dans le sens de la flèche, la glisser vers l'avant jusqu'à ce que la butée (3) touche le câble. Ensuite bloquer la bague de distance (2) en la tournant dans le sens inverse (III. 9).
- Dénuder un câble et vérifier la longueur dénudée. Répéter l'opération si nécessaire.

La longueur est ainsi réglée et le dénudeur **Nitronic MiniStrip** est prêt pour d'autres dénudations de même longueur.



III. 9 Régler la butée

## Maintenance

La maintenance se limite au nettoyage de la tête de dénudation.

### Graissage

- ⚠ L'outil **Nitronic MiniStrip** est conçu pour se passer de tout graissage ou lubrification. Aucune substance grasse ou huileuse ne doit pénétrer dans l'appareil pour qu'un bon fonctionnement et une durée de vie élevée soient assurés.

### Nettoyage

Les déchets d'isolation doivent être enlevés après chaque dénudation, afin d'éviter une sollicitation excessive des couteaux.

- Tirer brièvement la tête de dénudation vers l'arrière après une dénudation (effet de nettoyage des couteaux).
- Nettoyer la tête de dénudation uniquement avec un pinceau sec et propre.
- Des salissures sur la poignée, la broche et la tête de dénudation peuvent être enlevées avec un chiffon humecté d'essence rectifiée.

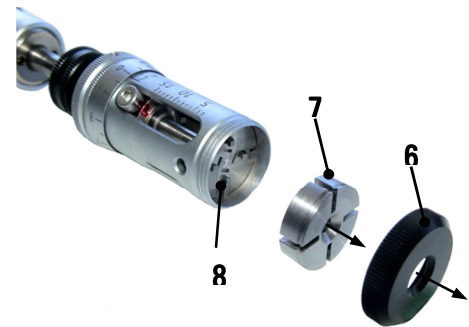
### Changer les couteaux de dénudation (MiniStrip sans unité de centrage)

- ⚠ Les couteaux doivent être remplacés uniquement par des personnes formées à ce travail.

- Régler l'échelle des diamètres (4) sur 1 mm.



- Dévisser le couvercle (6) et sortie avec précaution la plaque de couverture (7). Les quatre couteaux de dénudation (8) sont maintenant visibles (III. 11).



III. 11 Enlever le couvercle et la plaque de couverture

**i** Pour éviter de perdre les très petits couteaux de dénudation, nous recommandons de travailler sur un support sombre et lisse et d'utiliser une pincette. Il faudrait toujours remplacer simultanément les quatre couteaux pour assurer une qualité de dénudation constante.

- Sortir séparément chaque couteau (8) de la plaque de guidage (9) (III. 12).
- Si nécessaire, nettoyer la plaque de guidage (9) avec précaution à l'aide d'un pinceau sec. (III. 12)
- Mettre en place l'un après l'autre les nouveaux couteaux (8). Bien aligner les couteaux dans la glissière pour éviter qu'ils ne coincent. (III. 13)



III 13 Mise en place des couteaux

- Remettre la plaque de couverture (7) avec précaution. Le chanfrein (10) doit être à l'extérieur (III. 14).
- Revisser le couvercle (6), mais sans le serrer. (III. 14)
- Mettre l'échelle des diamètres (4) sur 0 mm.



III. 14 Monter la plaque de couverture et le couvercle

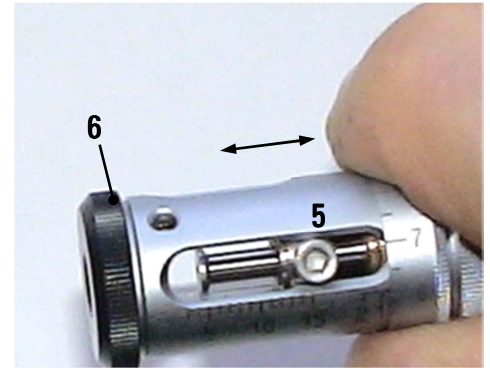


- Déplacer lentement la tête de dénudation (5) en avant et en arrière (III. 15).

**i** Au cours de ce processus, les couteaux s'ajustent automatiquement dans les glissières de la plaque de guidage.

- Tirer la tête de dénudation (5) complètement vers l'arrière et visser complètement le couvercle (6) dans cette position. (III. 15)

Le dénudeur Nitronic MiniStrip est à nouveau opérationnel.



III. 15 Alignement des couteaux

### **Changer les couteaux de dénudation (MiniStrip avec unité de centrage)**

**!** Les couteaux doivent être remplacés uniquement par des personnes formées à ce travail

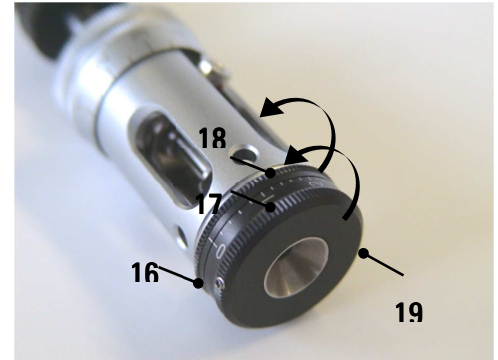
- Régler l'échelle des diamètres (4) sur 1.5 mm .

**i** Pour éviter de perdre les très petits couteaux de dénudation, nous recommandons de travailler sur un support sombre et lisse et d'utiliser une pincette. Il faudrait toujours remplacer simultanément les quatre couteaux pour assurer une qualité de dénudation constante.



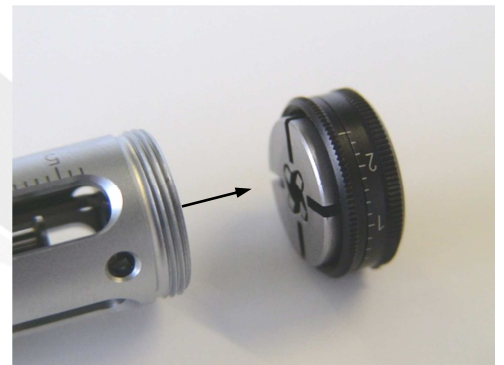
III. 16. Régler le diamètre

- Desserrer la petite vis Allen noire (19), pas la chromée (16)!
- Desserrer le dispositif de centrage complet (18) et (17) en même temps. (Fig. 17)



III. 17 Desserrer le dispositif de centrage

- Dégager et déposer l'unité de centrage. (III. 18)



III. 18 Dégager l'unité de centrage

- Sortir séparément chaque couteau (8) de la plaque de guidage (9)
- Si nécessaire, nettoyer la plaque de guidage (9) avec précaution à l'aide d'un pinceau sec.
- Mettre en place l'un après l'autre les nouveaux couteaux (8). Bien aligner les couteaux dans la glissière pour éviter qu'ils ne coincent. (III. 19)



- Remettez l'unité de centrage en place. (III. 20)




III. 20 Remettez l'unité de centrage

- Revisser l'unité de centrage entière (17) et (18) jusqu'à la butée mais surtout ne pas le serrer! (III. 21)
- Régler l'échelle de diamètre (4) sur 0 mm.



III. 21 Revisser l'unité de centrage

- Déplacer lentement la tête de dénudation (5) en avant et en arrière (III. 22).

 Au cours de ce processus, les couteaux s'ajustent automatiquement dans les glissières de la plaque de guidage.



III. 22 Alignement des couteaux

- Tirer la tête de dénudation (5) complètement vers l'arrière et serrez complètement l'unité de centrage.
- Serrer légèrement la vis sans tête noire (19) avec la clé Allen.

**Le dispositif de centrage doit maintenant être calibré!**

## Calibration de l'unité de centrage

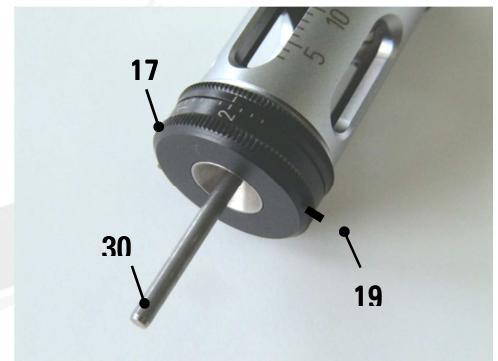
- Régler l'échelle de diamètre **(4)** sur **0 mm.** (III. 23)



III. 23 Régler le diamètre

- Tourner la bague de centrage **(17)**, pour ouvrir au maximum les mâchoires de centrage **(25)** et engager la pige de calibrage **(30)**. Tourner alors la bague de centrage **(17)** pour fermer les mâchoires de centrage contre la pige de calibrage **(30)**. (III. 24)

- Desserrer la vis noire **(19)** et tourner la bague de centrage **(17)** dans le sens horloge jusqu'à **2.00 mm**. Resserrer la vis noire **(19)** et retirer la pige de calibrage **(30)**. (III. 24)



III. 24 Insérer la pige de calibrage

Le MiniStrip est maintenant prêt à l'utilisation.

## Sources d'erreurs

### Erreurs sur le câble

Dérangement	Diagnostic	Contre-mesure
Conducteur intérieur, blindage ou diélectrique endommagé	Câble fortement excentrique	Augmenter le diamètre de dénudation
La gaine ne se laisse pas enlever	Trop petite différence de diamètre entre gaine et conducteur	Diminuer graduellement le diamètre de dénudation

### Erreurs d'utilisation

Dérangement	Diagnostic	Contre-mesure
La gaine n'est pas enlevée.	Traction entre poignée et câble trop forte ou trop faible.	Traction continue et constante lors de la dénudation
La gaine ne se laisse pas enlever	Trop petite différence de diamètre entre gaine et conducteur	Optimiser le diamètre de dénudation.

### Erreurs sur l'appareil

Dérangement	Diagnostic	Contre-mesure
Le câble ne se laisse pas insérer. Conducteur entamé.	Restes d'isolation dans la tête de dénudation.	Nettoyer en tirant et relâchant plusieurs fois la tête de dénudation.
Qualité de dénudation défectueuse	Couteau(x) cassé(s) ou usé(s).	Remplacer les couteaux
La tête de dénudation ne revient pas en position de départ.	Broche sale	Nettoyer la broche
La tête de dénudation ne se laisse plus tirer vers l'arrière.	Plaque de guidage sale	Enlever les restes d'isolation avec un pinceau.

## Données techniques

Diamètres de conducteur adm.	0.25-1.5 mm (AWG 30-15)
Selon type d'isolation jusqu'à	0.16 mm (AWG 34)
Diamètre ext. de câble jusqu'à	2.5 mm
Longueur de dénudation jusqu'à	15 mm
Echelle des diamètres	0.01 mm /division
Echelle de dénudation	1 mm /division
Système de dénudation	coupe circulaire, quatre couteaux sur le même plan.
Dimensions	Diamètre 18 mm longueur 165 mm
Poids	90 g
Exécution	entièrement en métal
Coteaux de dénudation	en HSS ou métal dur avec revêtement en Titane
Matières d'isolation acceptées	PVC, Téflon, Kapton, Tefcel, Kynar, etc.
Changement de couteaux	sans outil

Changements techniques réservés.

## Equipement de base

*MiniStrip standard avec couteaux HSS*

Quant.	Désignation	N° article
1	MiniStrip	010065
1	Etui de protection	EN-7210
1	Instructions d'utilisation	EN-7110
1	Ou instructions courtes et CD-ROM	
1	Clé Allen pour blocage du diamètre	
1	Vis sans tête pour blocage de calibration	

### *MiniStrip avec couteaux en métal dure et dispositif de centrage*

Quant.	Désignation	N° article
1	MiniStrip avec couteaux en métal dure et unité de centrage	010070
1	Etui de protection	EN-7210
1	Instructions d'utilisation	EN-7110
1	Ou instructions courtes et CD-ROM	
1	Clé Allen pour blocage du diamètre	
1	Vis sans tête pour blocage de calibration	
1	Clé Allen pour unité de centrage	
1	Pige de calibrage	

### *Pièces de rechange*

Quant.	Désignation	N° article
1 jeu	Couteaux de dénudation (4 pces)	010075
1 jeu	Couteaux de dénudation en métal dure avec revêtement en Titane (4 pces)	010079
1	Joints toriques	010215
1	Capuchon	010216
1	Plaque de couverture de couteaux	010201
1	Plaque de guidage	010225
1	Plaque de recouvrement	010200

### *Options*

Quant.	Désignation	N° article
1	Support de table	010080
1	Unité de centrage	010199
1	Coffret pour MiniStrip	010086
1	Anti-roule	010089
1	Brucelles	010088