

Outils et matrices pour la compression de connecteurs en cuivre

Outils pour applications
électriques industrielles

Douille courte — Types CTL, CTL-2 et CSP

Calibres de fils toronnés en cuivre	Code couleur matrice	Outils Blackburn						Outils Burndy				Outils T&B				Outils Anderson				
		Méc. 0D58	Encoches par bout	Méc. HM250-T00L	Encoches par bout	Hyd. JB12B*	Encoches par bout	Méc. MY29-3	Encoches par bout	Hyd. Y35, Y39, Y46	Encoches par bout	Méc. TBM5S	Encoches par bout	Méc. TBM8S	Encoches par bout	Hyd. TBM15	Encoches par bout	Gamme de fils CU	VC6 [†] VC6FT	VC7 [†] VC7FT
8	Rouge	7/32	3	**	1	B71CH	1	**	1		13454	2	13461	2	21	2				
		J																		
6	Bleu	1/4	3	**	1	B73CH	1	**	1	U5CRT	2	13454	2	13461	2	24	2			
4	Gris	5/16	3	**	1	B74CH	1	**	1	U4CRT	2	13454	2	13461	2	29	2			
3	Blanc			**	2			**	2	U3CRT	2									
2	Brun	3/8	4	**	2	B75CH	1	**	2	U2CRT	2	13454	2	13461	2	33	2	6-2	1*	2
1	Vert	P	4	**	2	B05CH	1	**	2	U1CRT	2	13455	3	13462	3	37	2	6-1	1	2
1/0	Rose	1/2	4	**	2	B06CHI	2	**	2	U25RT	2	13455	3	13462	3	42H	3	6-1/0	1	2
2/0	Noir	17/32	4	**	2	B72CH	1	**	2	U26RT	2	13455	3	13462	3	45	2	4-2/0	1	2
3/0	Orange	9/16	4	**	2	B08CH	1	**	2	U27RT	2	13455	4	13462	4	50	2	2-3/0	2	2
4/0	Violet	5/8-1	4	**	2	B09CH	2	**	2	U28RT	2	13456	4	13463	4	54H	3	1-4/0	2	2
250	Jaune	11/16	4	**	2	B26CH	2	**	2	U29RT	2	13456	4	13463	4	62	2	1/0-250†	2	2
300	Blanc					B10CH														
						B10CH	2			U30RT	2		13465	4	66	2	2/0-300 [†]	2	2	
350	Rouge					B11CH	2			U31RT	2		13465	4	71H	3	3/0-350 [†]	2	3	
400	Bleu					B11CH	2			U32RT	3		13467	4	76	2	4/0-400 [†]	2	3	
500	Brun					B12CHI														
						B12CH	2			U34RT	3		13468	5	87H	3	4/0-500 [†]	2	3	
600	Vert					B36CH ¹	3			U36RT ³	3				94H	3	250-600		3	
																				VC7FT seul.
750	Noir					B39CH ¹														
							3													
							1			U39RT ³	3				106H	3	500-750		4	
																				VC7FT seul.
1000	—						1			P44RT ⁴	4				125H	4	750-1000			2

* Gamme 4-2 répertoriée CSA pour installation avec les outils YC6 et VC6FT.

** Poinçon réglable; aucun besoin de matrices amovibles.

• JB12A

1 HCT7508-12, HCT1239, HCT7508H seulement

3 Y39, Y46 seulement.

4 Y46 seulement.

† Pour les outils VC6 et VC7, il est nécessaire de dénuder 1-5/8 po de plus d'isolant du bout du câble pour permettre de passer l'outil par-dessus les conducteurs de calibres 250 kcmil et plus sur les connecteurs CSP.

†† Utiliser l'outil VC8 avec pointes en aluminium.

Outils et matrices pour la compression de connecteurs en cuivre

Pour câble en acier flexible toronné, conducteurs flexibles de locomotive en cuivre étamé toronné, câble à souder et cordons flexibles

Douille courte — Types CTL, CTL-2 et CSP

Outils pour applications électriques industrielles

Type de conducteur						Outils Blackburn			Outils Burndy			Outils T&B		Outils Anderson				
Gros. std flex.	Locomotive Toronnage	Câble à souder	Cordon flexible	Calibres AWG fils Cu tor.	Code couleur matrice	Hyd. JB12B*	Encoches par bout	Méc. MY29-11	Encoches par bout	Hyd. Y35 Y39 Y46	Encoches par bout	Hyd. TBM15	Encoches par bout	Gamme fils Cu pour câble de locomotive	VC6 [†] VC6FT	VC7 [†] VC7FT	VC8C ^{††}	
6	37/24	—	8	8	Rouge	B71CH	1	**	1	—	—	21	2					
6	61/24	6	6	6	Bleu	B73CH	1	**	1	U5CD-1 Y34PR [‡]	1	24	2					
5	91/24			4	Gris	B74CH	1	**	1	U4CD-1 Y34PR	1	29	2					
4	105/24	4	4	3	Blanc			**	2	U3CD-1 Y34PR	1							
3	125/24	3	3	2	Brun	B75CH	1	**	2	U2CD-1 Y34PR	1	33	2	4-3	1	2		
2	150/24	2	2	1	Vert	B05CH	1	**	2	U1CD-1 Y34PR	1	37	2	4-2	1	2		
1	225/24	1	1	1/0	Rose	B06CHI	2	**	2	U250-1 Y34PR	1	42H	3	4-1	1	2		
1/0	275/24	1/0	1/0	2/0	Noir	B72CH	1	**	2	U26CD-1 Y34PR	1	45	2	4-1/0	1	2		
2/0	325/24	2/0	2/0	3/0	Orange	B08CH	1	**	2	U270-1 Y34PR	2	50	2	2-2/0	2	2		
—	—	3/0	3/0	4/0	Violet	B09CH	2	**	2	U280-1 Y34PR	2	54H	3					
3/0	450/24	4/0		250	Jaune	B26CH	2	**	2	U290-1 Y34PR [‡]	2	62	2	1/0-3/0 [†]	2	2		
4/0	550/24		4/0	300	Blanc	B12CHI B12CH	2			U300-1 Y34PR [‡]	2	66	2	2/0-4/0 [†]	2			
263	650/24			300	Rouge	B11CH	2			U310-1 Y34PR [‡]	2	71H	3	3/0-263 [†]	2	3		
313	775/24			400	Bleu	B11CH	2			Y320-1 Y34PR [‡]	2	76	2	4/0-313 [†]	2	3		
373	925/24			500	Brun	B10CHI B10CH	2			U340-1 Y34PR [‡]		87H	3	4/0-373 [†]	2	3	2 ^{†††}	
444	1100/24			600	Vert	B36CH	3			C360 Y46PR [‡]	2	94H	3	262-444		3 VC7FT seul.	2 ^{†††}	
535	1325/24			750	Noir	B39CH [†]	1			C390 Y46PR [‡]	2	106H	3	373-535		4 VC7FT seul.	2	
646	1600/24																	
777	1925/24			1000	—		1			C440 Y46PR [‡]	2	125H	4	535-777			2	

** Poinçon réglable; aucun besoin de matrices amovibles.

* JB12B.

† HCT7508-12, HCT1239, HCT7508H seulement

‡ Y39 seulement.

4 Y48B seulement.

† Pour les outils VC6 et VC7, il est nécessaire de dénuder 1-5/8 po de plus d'isolant du bout du câble pour permettre de passer l'outil par-dessus les conducteurs de calibres 250 kcmil et plus sur les connecteurs CSP.

†† Utiliser l'outil VC8 avec pointes en aluminium.

††† L'outil VC8 sert à sertir les câbles de calibre 500 kcmil seulement.

Outils et matrices pour la compression de connecteurs en cuivre

Douille longue — Types CTL-L, LNC et CU

Outils pour applications électriques industrielles

Type de conducteur						Outil Blackburn		Outil Burndy				Outil T&B		Outil Anderson			
Locomotive Calibre	Toronnage	Câble à souder	Cordon flexible	Calibre AWG fils Cu tor.	Code couleur matrice	Hyd. JB12B*	Encoches par bout	Méc. MY29-11	Encoches par bout	Hyd. Y35 Y39 Y46	Encoches par bout	Hyd. TBM15	Encoches par bout	Gamme fils Cu pour câble de locomotive	VC6† VC6FT	VC7† VC7FT Encoches par bout	VC8C††
8	37/24	—	8	8	Rouge	B71CH	2	**	2	—	—	21	3				
6	61/24	6	6	6	Bleu	B73CH	2	**	2	U5CD-1 Y34PR [‡]	2	24	3				
5	91/24			4	Gris	B74CH	2	**	2	U4CD-1 Y34PR	2	29	3				
4	105/24	4	4	3	Blanc			**	3	U3CD-1 Y34PR	2						
3	125/24	3	3	2	Brun	B75CH	2	**	3	U2CD-1 Y34PR	2	33	3	4-2	2	4	
2	150/24	2	2	1	Vert	B05CH	2	**	3	U1CD-1 Y34PR	2	37	3	4-2	2	5	
1	225/24	1	1	1/0	Rose	B06CHI	3	**	3	U250-1 Y34PR	2	42H	4	4-1	2	5	
1/0	275/24	1/0	1/0	2/0	Noir	B72CH	2	**	3	U26CD-1 Y34PR	2	45	3	4-1/0	2	5	
2/0	325/24	2/0	2/0	3/0	Orange	B08CH	2	**	4	U270-1 Y34PR	2	50	3	2-2/0	3	6	
—	—	3/0	3/0	4/0	Violet	B09CH	3	**	4	U280-1 Y34PR	3	54H	5				
3/0	450/24	4/0		250	Jaune	B26CH	3	**	4	U290-1 Y34PR [‡]	3	62	3	1/0-3/0 [†]	3	6	
4/0	550/24		4/0	300	Blanc	B12CHI B12CH	3			U300-1 Y34PR [‡]	3	66	3	2/0-4/0 [†]	3	6	
263	650/24			350	Rouge	B11CH	3			U310-1 Y34PR [‡]	3	71H	4	3/0-263 [†]	3	6	
313	775/24			400	Bleu	B11CH	2			Y320-1 Y34PR [‡]	3	76	3	4/0-313 [†]	3	6	
373	925/24			500	Brun	B2CHI B12CH	4			U340-1 Y34PR [‡]		87H	3	4/0-373 [†]	3	6	3 ^{†††}
444	1100/24			600	Vert	B36CH	6			C360 Y46PR [‡]	2	94H	4	262-444		8 VC7FT seul.	3 ^{†††}
535	1325/24			750	Noir	B39CH [†]	2			C390 Y48PR4	2	106H	6	373-535		9 VC7FT seul.	4
646	1600/24									C440 Y46PR [‡]	2	125H	5	535-777			4
777	1925/24			1000	—		2			C460 Y46PR [‡]	2	—	—	1111	—	—	4
1111	2750/24			1500	—		2			C460 Y46PR [‡]	2	—	—	1111	—	—	4

** Poinçon réglable; aucun besoin de matrices amovibles.

* JB12B.

‡ Y39 seulement.

† Y48B seulement.

† Pour les outils VC6 et VC7, il est nécessaire de dénuder 1-5/8 po de plus d'isolant du bout du câble pour permettre de passer l'outil par-dessus les conducteurs de calibres 250 kcmil et plus sur les connecteurs Cu.

†† Utiliser l'outil VC8 avec pointes en aluminium.

††† L'outil VC8 sert à sertir les câbles de calibre 500 kcmil seulement.

Outils et matrices pour la compression de connecteurs en cuivre

Outils pour applications
électriques industrielles

Cosses à un ou deux trous et épissures — Types ATL et ASP

Calibres de fils Al toronnés	Calibres de fils Cu toronnés	Code couleur matrice	Outil Blackburn				Outil Burndy				Outil T&B				Outil Anderson						
			Méc. OD58	Encoches par bout	Méc par bout HM250-TOOL	Encoches par bout Hyd. JB12B*	Méc. MY29-3	Encoches par bout	Hyd. Y35 Y39	Encoches par bout	Méc. TBM5S	Encoches par bout	Méc. TBM8S	Encoches par bout	Hyd. TBM15	Encoches par bout	Calibre de fils AL ou CU toronnés	VC6 [†] VC6FT Encoches par bout	VC8C		
8	6	Bleu	1/4	2	**	1	B73CH	1	**	1	U8CABT	1	13454	2	13461	2	24	2			
6	4	Gris	5/16	2	**	1	B74CH	1	**	1	U6CABT	2	13454	2	13461	2	29	2			
4	1	Vert	P	3	**	2	B05CH	1	**	2	U4CABT	2	13455	2	13462	2	37	2			
2	1/0	Rose	1/2	4	**	2	B06CHI	2	**	2	U2CABT	2	13455	3	13462	3	42H	3	6-2	2	
1		Gold	1/2-1	3	**	2	B06CHI	2	**	2	U1CABT	2	13455	3	13464	3	45	2	4-1	2	
1/0		Tan	9/16	4	**	2	B08CH	2	**	2	U25ART	2	13457	3	13464	3	50	2	6-1/0	2	
2/0		Olive	5/8-1	4	**	2	B09CH	2	**	2	U26ART	2	13457	3	13464	3	54H	3	4-2/0	2	
3/0		Rubis	688	5	**	2	B26CH	2	**	2	U27ART	2	13457	3	13464	3	60	2	4-3/0	2	
4/0	300	Blanc	781	5	**	2	B10CHI	2	**	2	U28ART	2	13457	3	13465	4	66	3	2-4/0	2	
250	350	Rouge	781	5	**		B11CH	3	**	2	U29ART	2	13473	4	13466	5	71H	4	1/0-250 [†]	2	
300	400	Bleu	840				B11CH	3			U30ART	2					76	2	1/0-300 [†]		
350	500	Brun					B12CHI	4			U31ART	2			13468	7	87H	4	2/0-350 [†]	2	
400	600	Vert					B36CH	6			U32ART	4					94	2	3/0-400 [†]	2	
500	700	Rose					B76CH	4			U34ART	4					99H	4	4/0-500 [†]	2	
600		Noir					B39CH	2			U36ART	4					106	2	350-600 Al		
750	900						6024AH [†]	1		U39RT ²	4	U39ART-2 ³	4				125H	5	500-750 Al		
																	600 CU		350-600 Cu	3 ^{††}	
1000		—					6030AH [†]	2		P44ART ²	3						150H	5	750-1000 Al		2 ^{†††}

** Poinçon réglable; aucun besoin de matrices amovibles.

² Y46 seulement.

³ Y39 seulement.

[†] Pour les outils VC6 et VC7, il est nécessaire de dénuder 1-5/8 po de plus d'isolant du bout du câble pour permettre de passer l'outil par-dessus les conducteurs de calibres 250 kcmil et plus sur les connecteurs ASP.

^{††} Utiliser l'outil VC6FT seulement.

^{†††} Utiliser l'outil VC8C avec pointes en aluminium.