

# NOTICE D'UTILISATION POUR EMBOUTS DE CÂBLAGE AMPLIFICATEURS

Rév. : 0

## CAS D'EMPLOI

Choisir un embout d'une section correspondant à celle du conducteur utilisé. Les sections de câble mentionnées sont données à titre indicatif. Il convient toujours d'effectuer une vérification compte tenu des diamètres différents d'un fabricant à l'autre :

SECTION DE CÂBLAGE				DSN1	DXN1	DS1	DSN3	DS2
Souple		Rigide						
4 mm <sup>2</sup>	12 AWG	6 mm <sup>2</sup>	10 AWG	61 1A 277-06	21 1A 277-06	-	-	-
6 mm <sup>2</sup>	10 AWG	10 mm <sup>2</sup>	8 AWG	61 1A 277-10	21 1A 277-10	-	-	-
10 mm <sup>2</sup>	8 AWG	16 mm <sup>2</sup>	6 AWG	61 1A 277-16	21 1A 277-16	31 1A 277-16	61 3A 277-16	-
120 mm <sup>2</sup>	250 MCM	150 mm <sup>2</sup>	300 MCM	-	-	-	-	39 2A 277150
150 mm <sup>2</sup>	300 MCM	185 mm <sup>2</sup>	350 MCM	-	-	-	-	39 2A 277185

## INSTALLATION

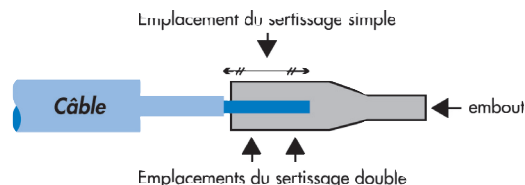
a - Dénuder les conducteurs de la longueur indiquée A.



SECTION DE CÂBLAGE				LONGUEUR DE DÉNUDAGE A
Souple		Rigide		
4 mm <sup>2</sup>	12 AWG	6 mm <sup>2</sup>	10 AWG	12 mm
6 mm <sup>2</sup>	10 AWG	10 mm <sup>2</sup>	8 AWG	12 mm
10 mm <sup>2</sup>	8 AWG	16 mm <sup>2</sup>	6 AWG	14 mm
120 mm <sup>2</sup>	250 MCM	150 mm <sup>2</sup>	300 MCM	30 mm
150 mm <sup>2</sup>	300 MCM	185 mm <sup>2</sup>	350 MCM	32 mm

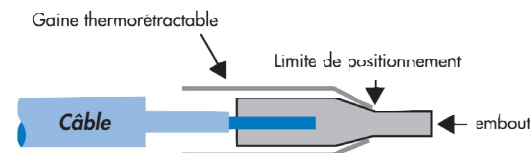
b - Sertissage

Enfoncer le conducteur à fond dans l'embout. Le sertissage préconisé est le sertissage hexagonal, simple ou double, à effectuer à mi-longueur de la partie dénudée du conducteur. Utiliser des matrices de sertissage hexagonal adaptées à la section nominale de l'embout utilisé. La soudure est déconseillée.



c - Gaine thermorétractable

Positionner la gaine thermorétractable à la limite de la partie cylindrique qui pénètre dans le serre-fils. Elle doit recouvrir la totalité de l'embout et partiellement l'isolant du conducteur suivant le schéma ci-dessous :



La rétraction de la gaine nécessite l'emploi d'une source de chaleur de 90° à 150°C. Prendre garde que cette chaleur n'endommage pas les éléments adjacents (câble, isolant du conducteur).

**Attention : La gaine thermorétractable est indispensable pour garantir la tension d'isolement.**

**MARECHAL**  
electric

5, avenue de Presles  
F-94417 SAINT-AURICE CEDEX FRANCE  
Tél. : 33 (0) 1 45 11 60 00 - Fax : 33 (0) 1 45 11 60 60  
www.marechal.com - e-mail : mail@marechal.fr

Un fabricant de produits au standard Standard

# OPERATING INSTRUCTIONS FOR AMPLIFIER WIRING LUGS

Rev. : 0

## USE

Select an amplifier lug with a section corresponding to that of the conductor used. Cable cross-sections are given for indication only. They must be checked given the differences in diameter between manufacturers :

CONDUCTOR SIZE				DSN1	DXN1	DS1	DSN3	DS2
Flexible		Stranded/Solid						
4 mm <sup>2</sup>	12 AWG	6 mm <sup>2</sup>	10 AWG	61 1A 277-06	21 1A 277-06	-	-	-
6 mm <sup>2</sup>	10 AWG	10 mm <sup>2</sup>	8 AWG	61 1A 277-10	21 1A 277-10	-	-	-
10 mm <sup>2</sup>	8 AWG	16 mm <sup>2</sup>	6 AWG	61 1A 277-16	21 1A 277-16	31 1A 277-16	61 3A 277-16	-
120 mm <sup>2</sup>	250 MCM	150 mm <sup>2</sup>	300 MCM	-	-	-	-	39 2A 277150
150 mm <sup>2</sup>	300 MCM	185 mm <sup>2</sup>	350 MCM	-	-	-	-	39 2A 277185

## INSTALLATION

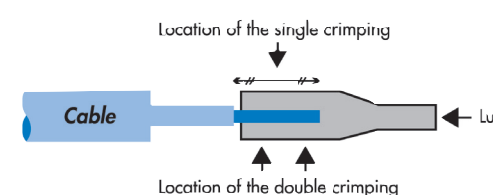
a - Strip conductors by the following length A.



CONDUCTOR SIZE				STRIPPING LENGTH A
Flexible		Stranded/Solid		
4 mm <sup>2</sup>	12 AWG	6 mm <sup>2</sup>	10 AWG	12 mm
6 mm <sup>2</sup>	10 AWG	10 mm <sup>2</sup>	8 AWG	12 mm
10 mm <sup>2</sup>	8 AWG	16 mm <sup>2</sup>	6 AWG	14 mm
120 mm <sup>2</sup>	250 MCM	150 mm <sup>2</sup>	300 MCM	30 mm
150 mm <sup>2</sup>	300 MCM	185 mm <sup>2</sup>	350 MCM	32 mm

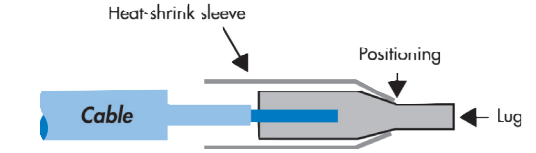
b - Crimping

Insert conductor fully home into the lug. Recommended crimping is hexagonal, single or double, to be performed mid-length of the stripped portion of the conductor. Use hexagonal dies corresponding to the lug standard size. Soldering is not recommended.



c - Heat-shrink sleeve

The heat-shrink sleeve must partly cover the conductor insulating sheath and the lug up to the cylindrical portion that penetrates into the terminal, according to the following sketch :



The shrinking of the sleeve requires a heat between 90° and 150°C. Take care not to damage adjacent parts (cable, conductor insulating sheath).

**Caution : The heat-shrink sleeves are compulsory to maintain the rated voltage of the product.**

**MARECHAL**  
electric

5, avenue de Presles  
F-94417 SAINT-AURICE CEDEX FRANCE  
Tél. : 33 (0) 1 45 11 60 00 - Fax : 33 (0) 1 45 11 60 60  
www.marechal.com - e-mail : mail@marechal.fr

A manufacturer of products to the Standard