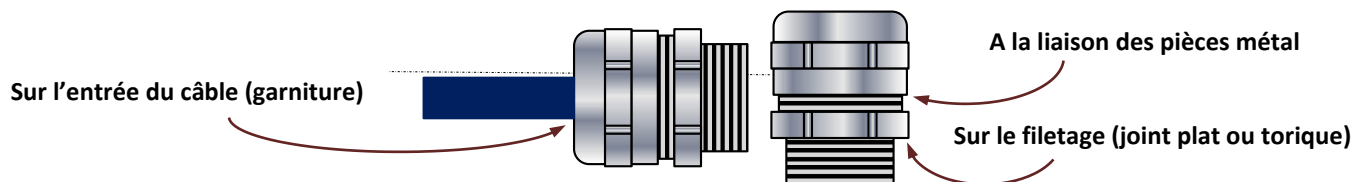


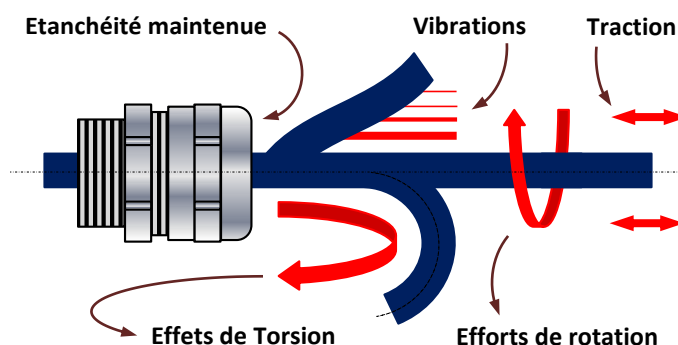
# PRESSE ETOUPES

## 3 Fonctions Principales (suivant modèles)

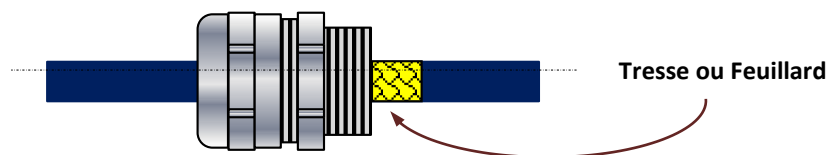
### Etanchéité



### Décharge de traction - Blocage en rotation



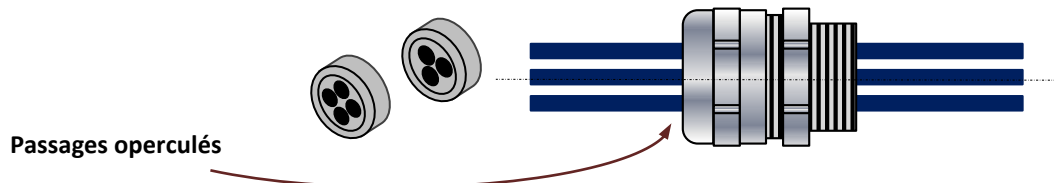
### Continuité de Blindage - Mise à la Masse



## Modèles Multifilaires

Capacité de serrage sur chaque passage : 2,5mm  
(4 sur essais complémentaires)

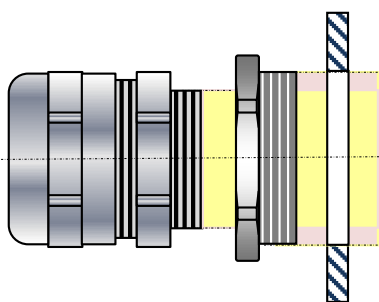
Modèles spéciaux possibles



# ACCESSOIRES

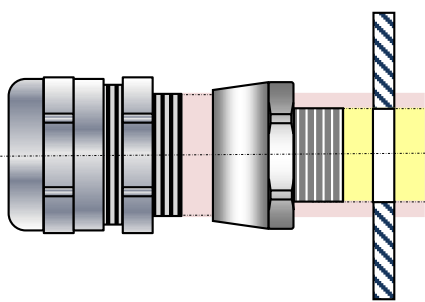
## Réducteur

Réducteur :  
Le Taraudage du trou est supérieur au  
Filetage du Presse Etoupe  
(exemple M32 -> M20)



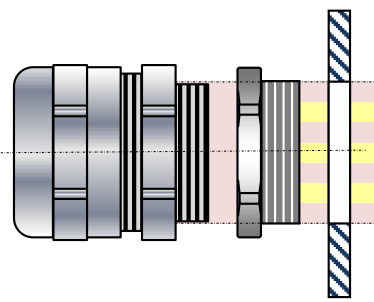
## Amplificateur

Amplificateur :  
Le Taraudage du trou est inférieur au  
Filetage du Presse Etoupe  
(exemple M20 -> M32)



## Adaptateur

Adaptateurs :  
Non pour modifier la taille du filetage  
mais pour changer sa forme  
(exemple de ISO à PG de PG à ISO...)



## Choix

Règle pour choix entre Réducteur et Amplificateur  
-> Toujours partir du perçage pour aller vers le PE (et non l'inverse)

Exemple :

Perçage M32 et PE M20 : M32 -> M20 = Réducteur

Perçage M20 et PE M32 : M20 -> M32 = Amplificateur

## Quand utiliser des Accessoires

Les tailles des Presse Etoipes sont en rapport avec les tailles des Câbles qui les traversent

Dans une installation neuve on suit l'ordre de choix suivant :

**Câble -> Presse Etoipe -> Perçage**

Dans un cas de maintenance il peut arriver que cela ne puisse pas être respecté (perçage déjà existant)

Le choix du câble dépendant du besoin électrique il ne pourra pas être changé

Il faut alors adapter le Presse Etoipe aux deux contraintes : perçage + taille du câble

**Concrètement être amené à utiliser un Réducteur ou un Amplificateur**

## Exemple

Exemple : Perçage d'origine M20 (soit 20,5mm) et câble de 6mm

La capacité de serrage d'un Presse Etoipe M20 standard s'arrête en limite basse à 7mm :

Conséquence utilisation d'un réducteur M20-M16