

Fabrication d'un câble de batterie sur mesure

Les câbles de batterie sont vendus assemblés, ou on les fabrique sur mesure selon la longueur requise ou le calibre des cosses. En effet, les câbles assemblés sont parfois trop courts et n'atteignent pas les bornes ou, s'ils sont trop longs, peuvent s'empêtrer. Fabriquer vos propres câbles de batterie s'impose comme le choix le plus judicieux, surtout si vous travaillez sur plusieurs véhicules dont les caractéristiques diffèrent.

Il y a trois façons de fabriquer un câble de batterie.

1. Sertissage – Il suffit alors de sertir les cosses. Une méthode rapide, mais inefficace quant à la pénétration de la corrosion dans le câble.
2. Sertissage et manchon thermorétractable – La méthode la plus répandue. On sertit la cosse, puis on la scelle avec un manchon thermorétractable. Celui-ci aide à prévenir la corrosion.
3. Brasure/Billes de brasure et manchon thermorétractable – Cette méthode assure une connexion supérieure. Le manchon thermorétractable protège contre la corrosion. (Remarque : La plupart des cosses à sertir sont des connecteurs brasure/sertissage.)

Les étapes ci-dessous de fabrication d'un câble de batterie sur mesure se rapportent à la méthode la plus répandue – sertissage et manchon thermorétractable.

1. Établir la longueur requise de câble de batterie.
2. Dénuder l'extrémité du câble sur 7/8 po (22 - 25 mm). Le corps de la cosse loge 3/4 po (18 - 20 mm) environ de câble. Fig 1
3. Enfiler 1,5 po (38 mm) du manchon thermorétractable; le faire glisser pour que l'extrémité du câble reste dénudée. Insérer le câble nu dans le corps de la cosse. Fig 2
4. Régler la matrice de l'outil de sertissage suivant le code couleur (calibre) de la cosse utilisée. Chaque cosse comporte un code couleur désignant le calibre de celle-ci. Fig 3
5. Toutes les cosses à cuivre moulé comportent 2 contacts de sertissage (4 sur les cosses à drapeau) Sertir le contact le plus proche de l'ouverture du corps de cosse, ensuite le plus éloigné. Fig 4
6. Faire glisser le manchon thermorétractable sur la cosse sertie, le centre du manchon aligné sur l'extrémité du corps (côté ouverture). Chauffer le manchon avec un pistolet thermique ou avec un chalumeau. (Important : Veiller à chauffer le manchon uniformément, tout autour. Une trop grande chaleur fera fondre le manchon.) Fig 5



ASTUCES

- Lors de l'utilisation d'un câble universel, utiliser un manchon thermorétractable rouge pour indiquer la connexion positive et un manchon noir pour la connexion négative.
- Des cosses mal serties seront susceptibles de corrosion et de mauvaise conductivité.
- Les câbles de batterie ont tous les mêmes fils de cuivre; la seule différence notable est la couleur de l'isolant ou du manchon thermorétractable.

Vous avez des questions d'ordre technique?

Recevez les toutes dernières astuces d'un ingénieur Phillips qualifié!

Téléphone : 888 959-0995 OU courriel : techtips@phillipsind.com

LES INFORMATIONS SUR LE PRODUIT pertinentes à cet article se trouvent [ici](#).

VISITEZ-NOUS SUR INTERNET à www.phillipsqwiktechtips.com pour être ajouté à notre liste d'envoi et pour les numéros antérieurs.