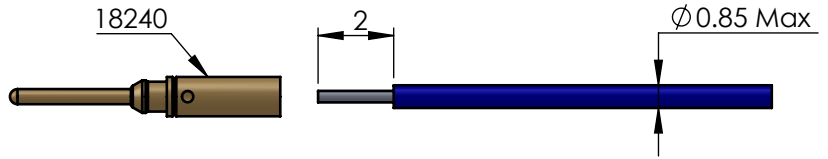
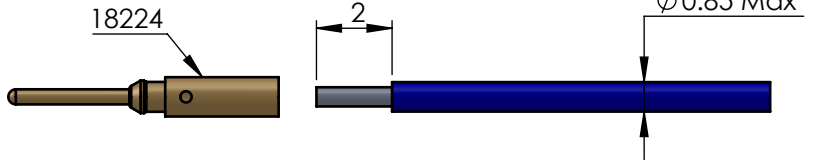


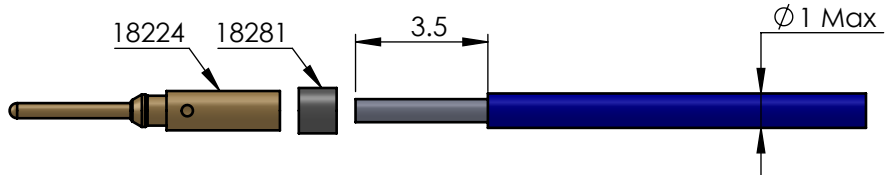
**Jauge : AWG 28 et 30**  
**Gauge : AWG 28 and 30**



**Jauge : AWG 26**  
**Gauge : AWG 26**



**Jauge : AWG 24**  
**Gauge : AWG 24**

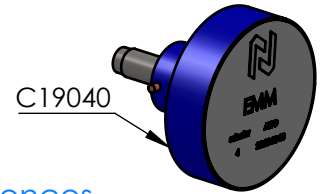


### Pour sertir :

Utiliser le positionneur C19040 et la pince MH800,  
 Régler le selectionneur sur la position "4" pour les 2 références de contacts EMM.

### For crimping :

Use the positioner C19040 and hand crimp tool MH800,  
 Adjust the selector knob in position "4" for the two EMM contact references.



### Validation du sertissage : Check of crimping :

Conducteur visible dans la fenêtre.  
 Conductor visible in the window.

Conducteur visible dans la fenêtre.  
 Conductor visible in the window.



Le sertissage est centré entre la fenêtre d'inspection et l'entrée du barillet.  
 Crimping is centered between the inspection window and the barrel entrance.



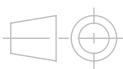
Le sertissage est centré entre la fenêtre d'inspection et l'entrée du barillet.  
 Crimping is centered between the inspection window and the barrel entrance.

Ce plan est la propriété exclusive de la société NICOMATIC. Il ne peut être reproduit sans son autorisation. Loi du 11.03.1902.  
 This document is the property of Nicomatic. It may not be reproduced without the prior written permission of the owner. Law of 11 March 1902.



**NICOMATIC**

www.nicomatic.com



Scale  
**5:1**

a	06/04/18	E.M.
Ind	Date	Drawn

*Instruction de sertissage des contacts EMM*  
*Crimping instruction of EMM contacts*

Catalogue  
 Reference :

**IILF02**

Compliant matrix :  
 Customer reference :

General  
 tolerance ±0.2

Page  
 1/1

**A4**