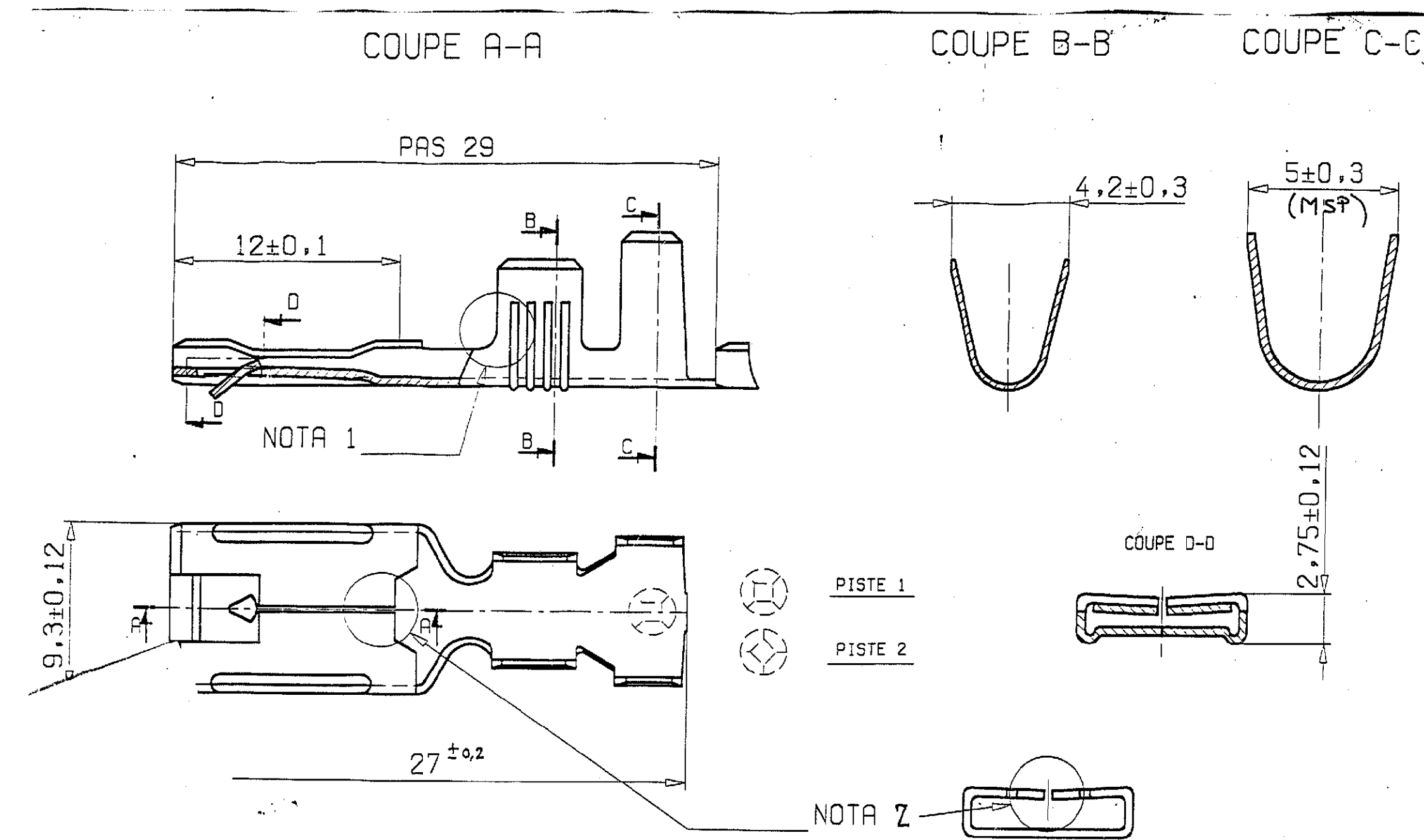


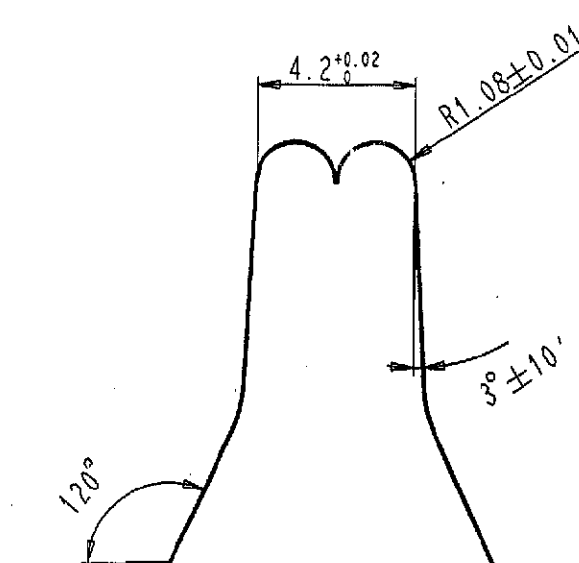
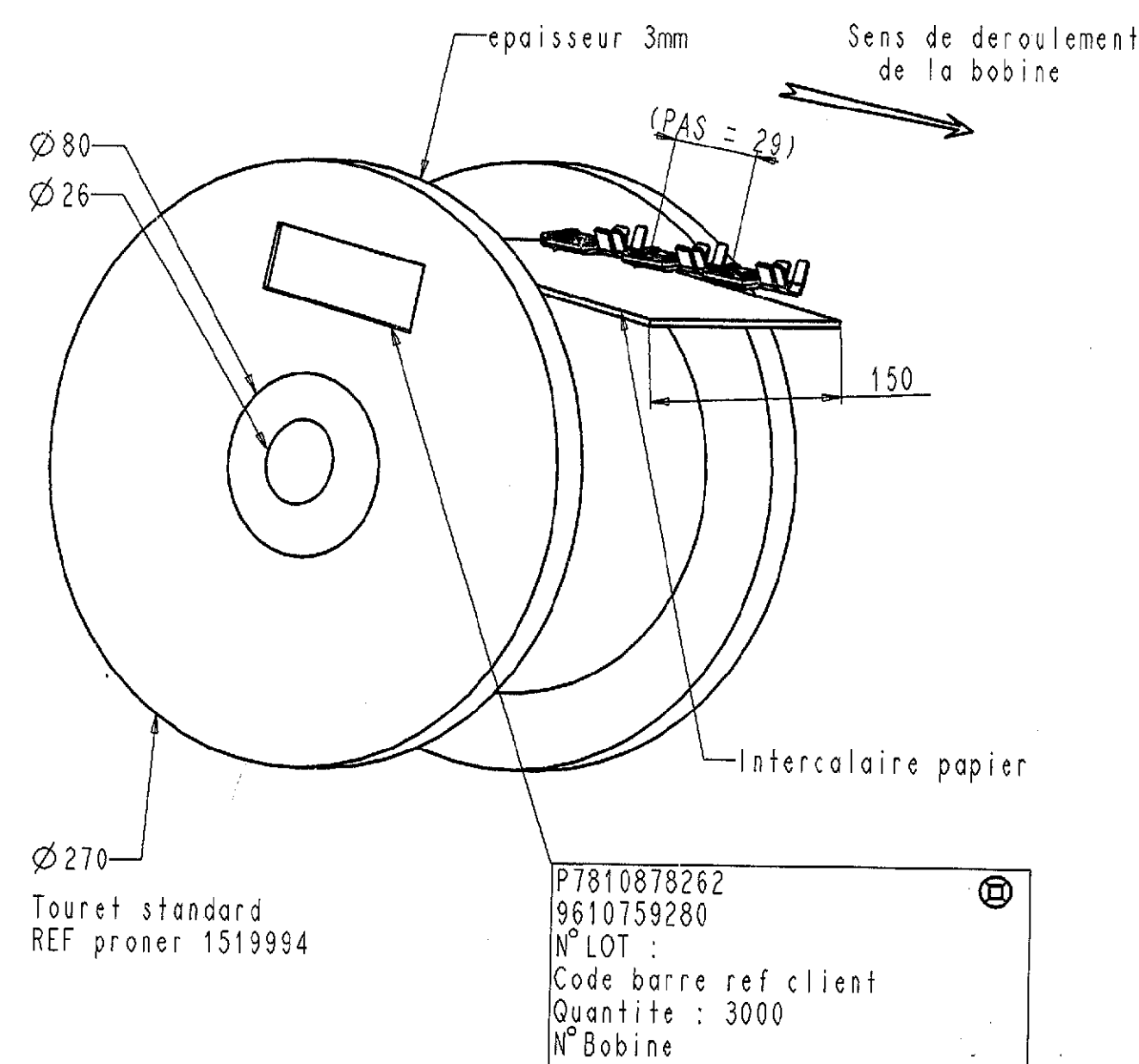


NOTA 1 : Aucune amorce de rupture admise dans cette zone
NOTA 2 : Aucune déformation admise de la zone spécifiée

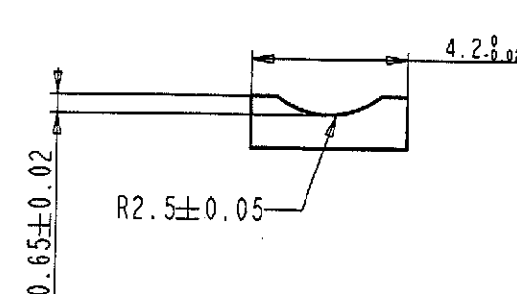
MISE EN BANDE ET CONDITIONNEMENT

Aucun raccord de bande ne sera accepté

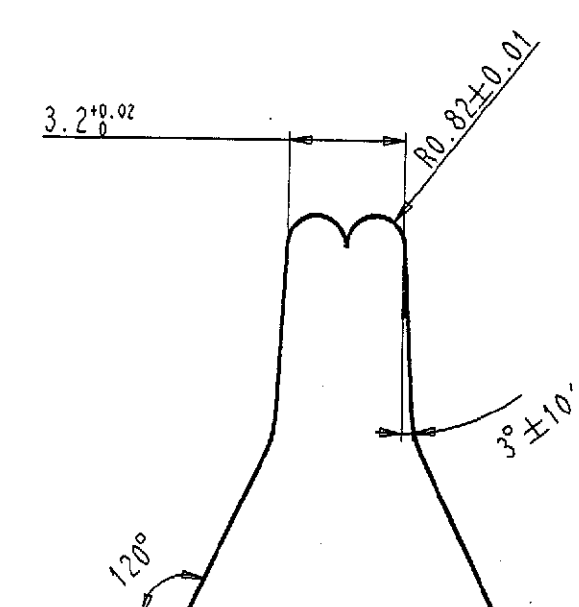
CARTON DE DEUX BOBINES : 550X275X165 / POIDS DU CARTON : 11 kg
CARTON D'UNE SEULE BOBINE : 300X250X210 / POIDS DU CARTON : 6 kg
NOTA : CHAQUE CARTON EST MUNI DE DEUX ETIQUETTES D'IDENTIFICATION SEMBLABLE A CELLES DES BOBINES.
CONDITIONNEMENT BOBINE :



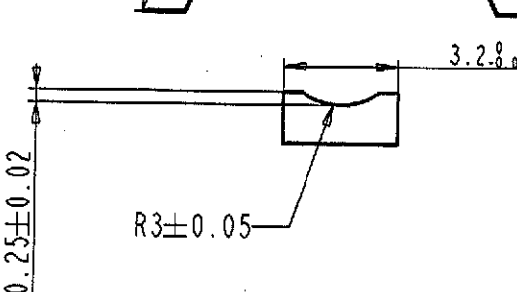
POINCON SERTISSAGE ISOLANT



ENCLUME SERTISSAGE ISOLANT



POINCON SERTISSAGE CUIVRE



ENCLUME SERTISSAGE CUIVRE

NOTICE DE CONTROLE

Au pied à coulisse ou au projecteur de profil, vérifier les cotes indiquées sur le dessin du clip ci-contre.

- Toute cote (MSP) figurant sur ce plan, non respectée sur un lot fera l'objet d'un refus par rapport au contrat qualité composant.
- Ce plan étant extrait du plan de définition, on fera référence pour tout litige au : PLAN DE DEFINITION : FIDIOE

La traction est mesurée en tirant sur le fil.
Test de tenue de l'isolant : en pliant à 90° l'isolant selon les 4 directions G, H, I, J ; l'isolant ne doit pas avoir glissé hors des ailes de frettage.

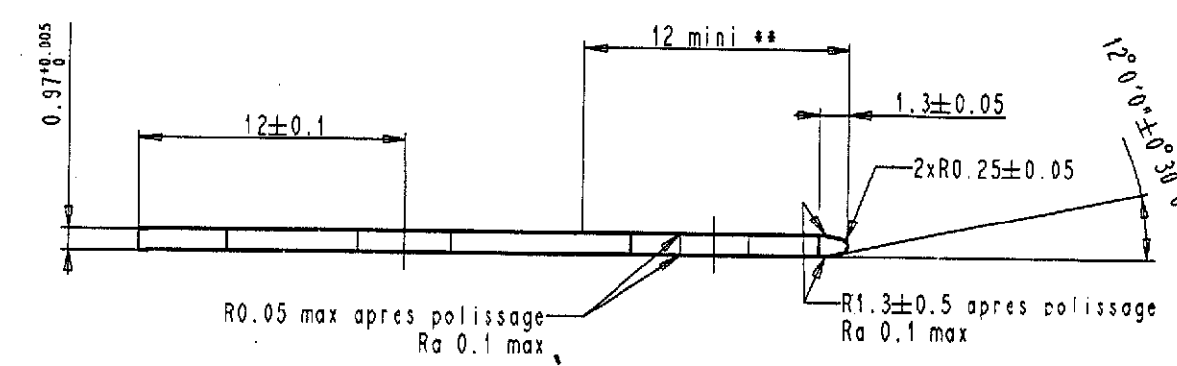
ESSAIS DYNAMIQUES REALISES SUR CALIBRE ACIER : CFCA 170 ou CFCA 338 ou CFCA 339

Effort d'insertion : $F < 20 \text{ N}$ à la première insertion
Effort d'extraction : $F > 100 \text{ N}$ à la première extraction

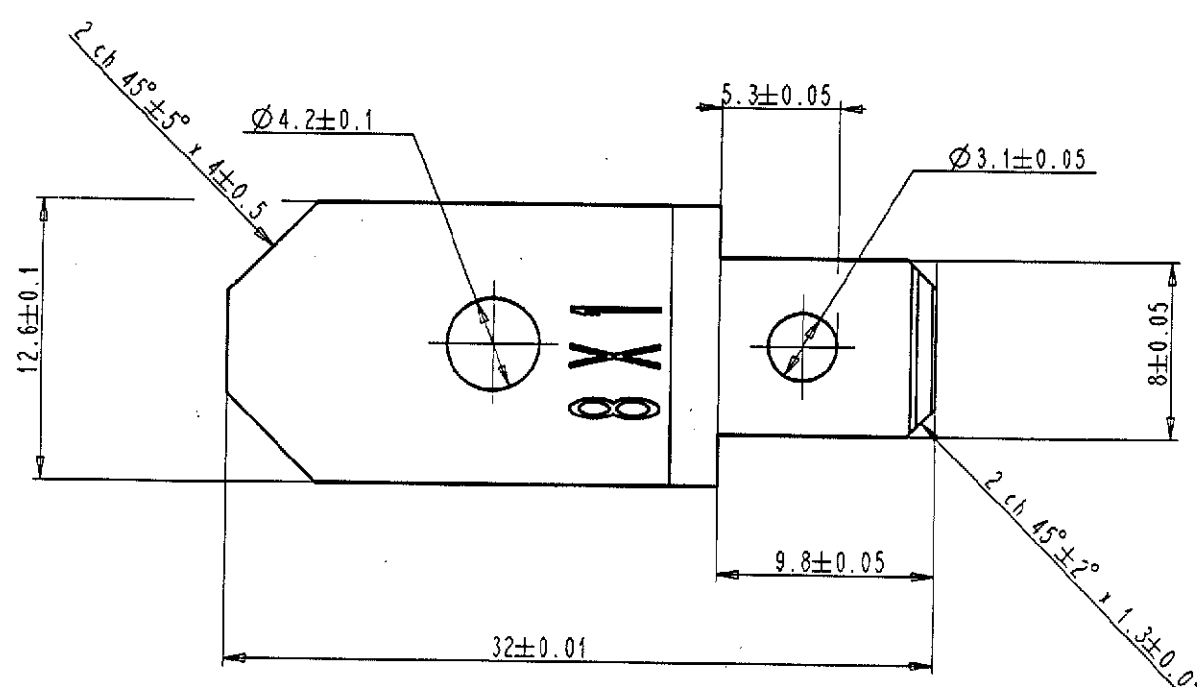
- Le clip ayant subi l'essai n'est pas réutilisable pour une seconde mesure.

CALIBRE DE CONTROLE CFCA 170 ou CFCA 338 ou CFCA 339

Matière : Acier Z200 C12 traité
Hcr comprise entre 50 et 55
Rugosité : $Ra 0.1 \text{ max}$ dans zone spécifiée **
Cotes calibre (zone **) suivant NFR 13431

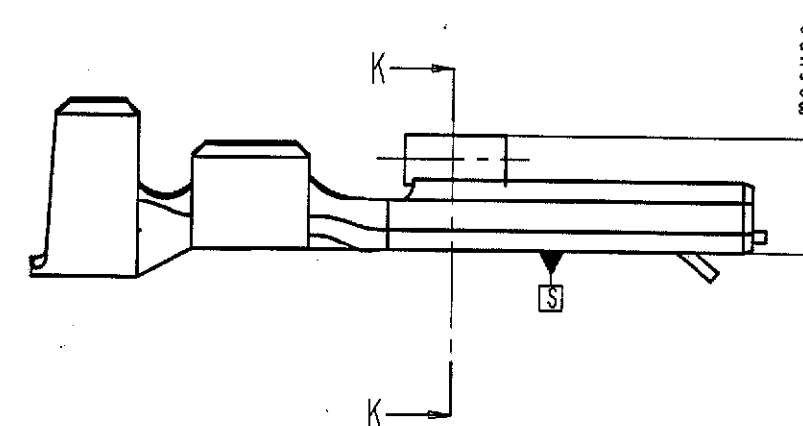


SENS DE POLISSAGE

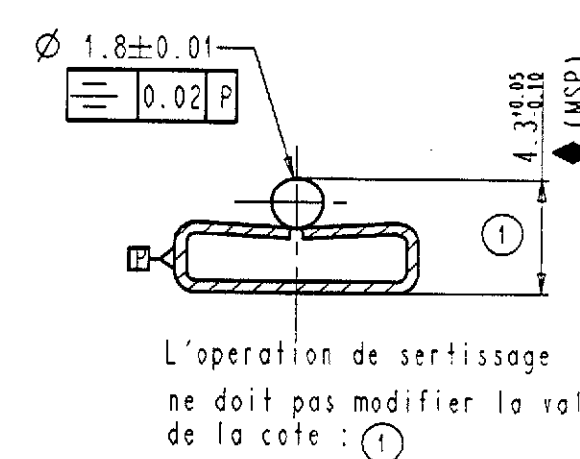


REFERENCE PRODUIT PSA : 9610759280

CONTROLE COTE SUR PIGE

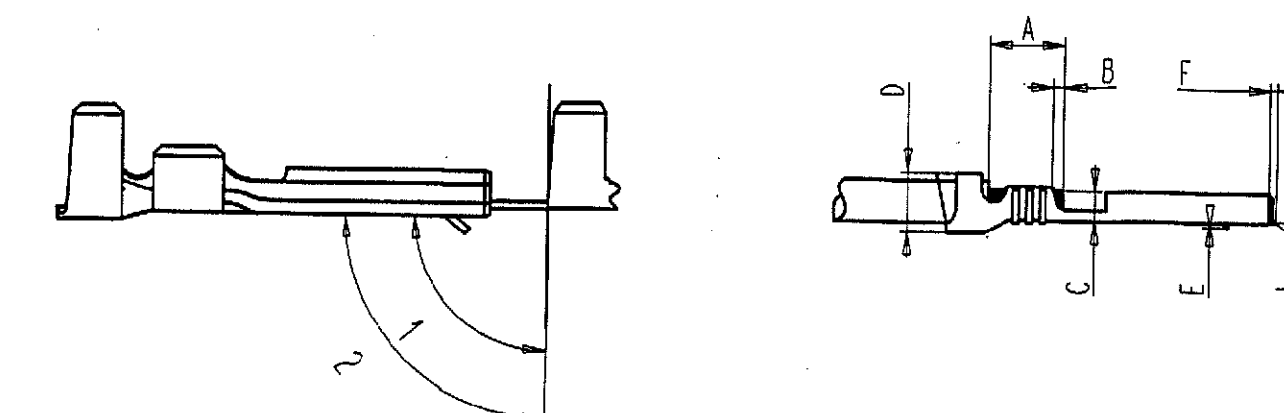
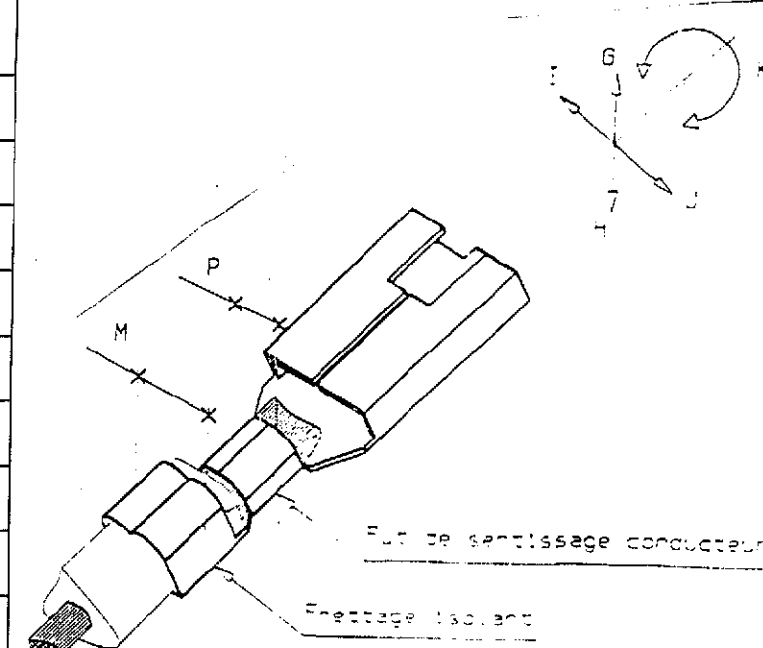


SECTION K-K



L'opération de sertissage ne doit pas modifier la valeur de la cote : ①

CARACTERISTIQUES A VERIFIER		Valeur a mesurer	REPÈRE
Déformation après sertissage	Flexion vers le haut	2° maxi	G
	Flexion vers le bas	4° maxi	H
	Torsion	5° maxi	K
Déformation suivant l'axe de la pièce		2° maxi	I-J
Longueur de dénudage		6 ^{+0.8} ₀	A
Dépassement du fil		0.8±0.4	B
Témoin de découpe		0.3 maxi	F
Déformation du témoin de découpe ou bavure		0.05 maxi	L
Cote d'accrochage		0.5 mini	E



L'attache ne doit pas casser à moins de 2 pliages à 90°

PARAMETRES DE SERTISSAGE POUR CLIP DE CAPACITE 1 A 3 mm²

SERTISSAGE DU CUIVRE		LONGUEUR D'AILE : 10.2 EPAISSEUR DU METAL : 0.45	
Section	Largeur P ± 0.1	Hauteur C ± 0.1	TRACTION (N)
1N1	3.25	1.85	> 140
3N1	3.25	2.35	> 280

FRETTAGE DE L'ISOLANT		LONGUEUR D'AILE : 13.1 EPAISSEUR DU METAL : 0.45		
Section	Ø equivalent isolant	Surface a fretter(mm²)	Largeur M ± 0.1	Hauteur D ± 0.1
1N1	2.15	3.63	4.25	3.5
3N1	3.45	9.35	4.30	4.0

PRONER COMATEL P/N Tyco Electronics P/N
P7810878262 1544455-1

P7810878262	UZ 15	/	/	/
Référence/Désignation	Matière	Traitement	Protection	200°
Sous-Ens. : /				
Ensemble : /				

CLIP 8 mm (GAMME 1)

PRONER COMATEL
DEPARTEMENT TECHNIQUE
38530 CHAPAREILLAN
Tel: 04 76 45 34 34 Fax: 04 76 45 28 21

Echelle: sans Masse: 1.4 gr
Tol. Lin.: ±0.1
Tol. Ang.: ±2
Format: A1

C 10657

Mise à jour plan / moyen de contrôle, cote sur pige / conditionnement / ajout(MSP) / mise à jour référence touret / Ajout ref client / ajout calibre de contrôle
Modification tolérance sur cote 27±0.1 devient 27±0.2

Nature de la Modification

1206	H-Vn	03-09-98	A3
980	N.Ki	18/03/98	A2
706	C.Pt	18/12/95	A1
N° Avis modif.	Dessiné par	Date	Approuvé par Ind.

Reproduction et diffusion interdites sans autorisation