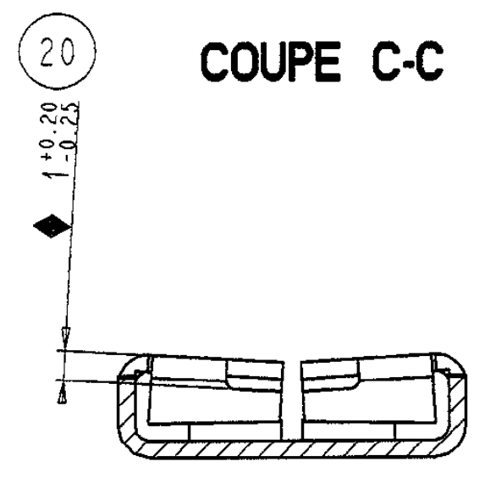
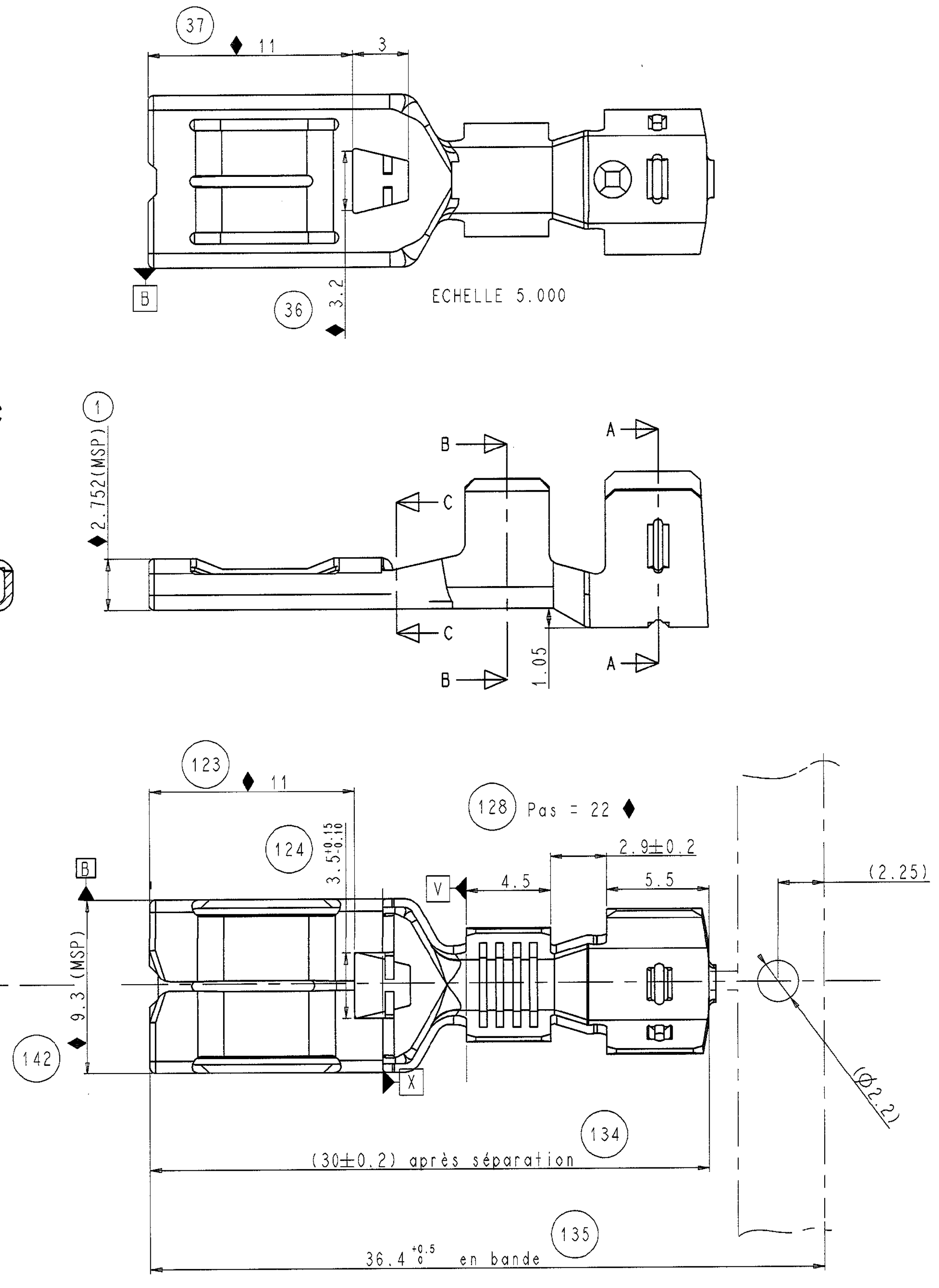
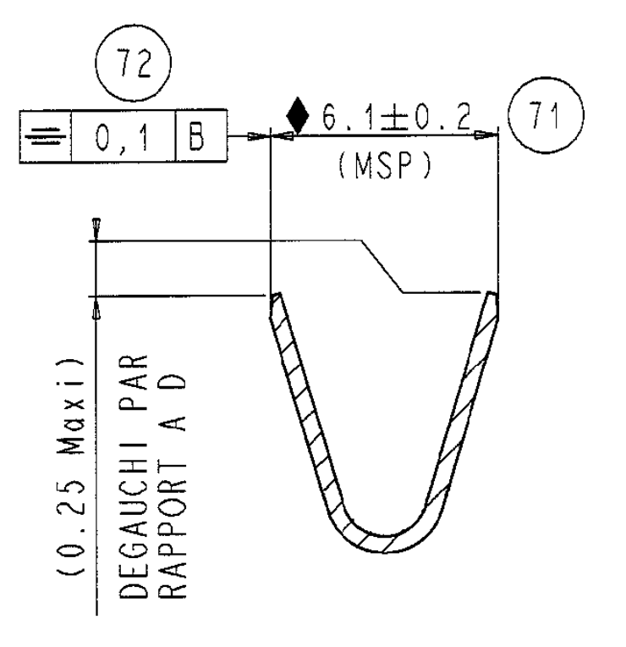
COUPE C-C





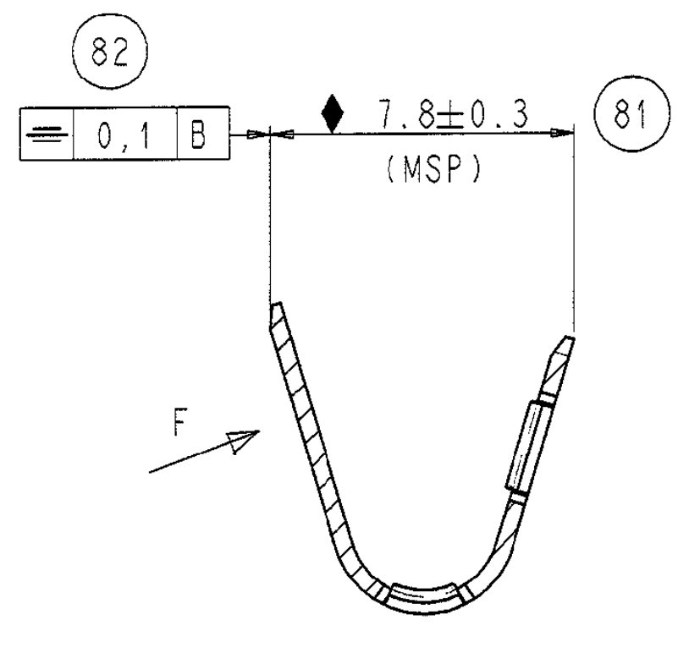
ECHELLE 5.000

SECTION B-B



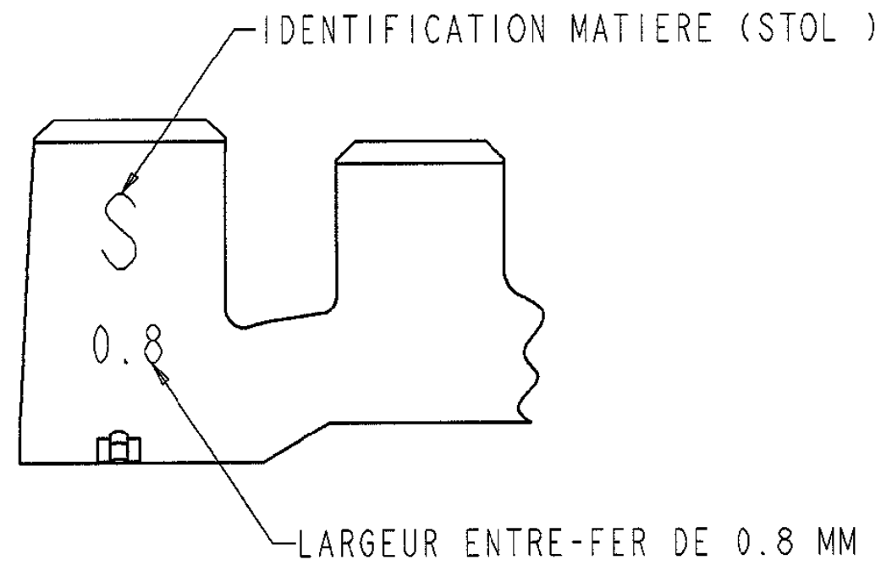
14.8 * DEVELOPPE AVANT FRAPPE DES CHANFREINS

COUPE A-A



18 * DEVELOPPE AVANT FRAPPE DES CHANFREINS

VUE SUIVANT F



( ) COTE DONNEE A TITRE INDICATIF NON SOUMIS A MSP (POUR INFO SUR ENCOMBREMENT PIECE)

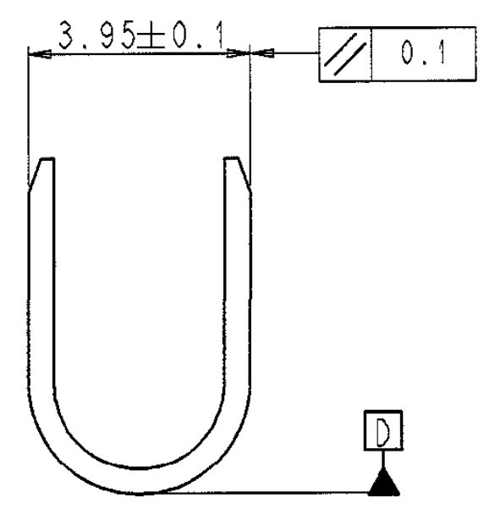
◆ COTE FONCTIONNELLE

* COTE NON MESURABLE EN USINE DE CABLAGE

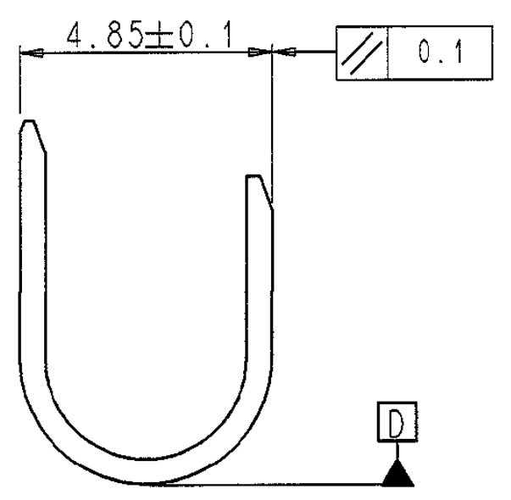
PARAMETRES DE SERTISSAGE

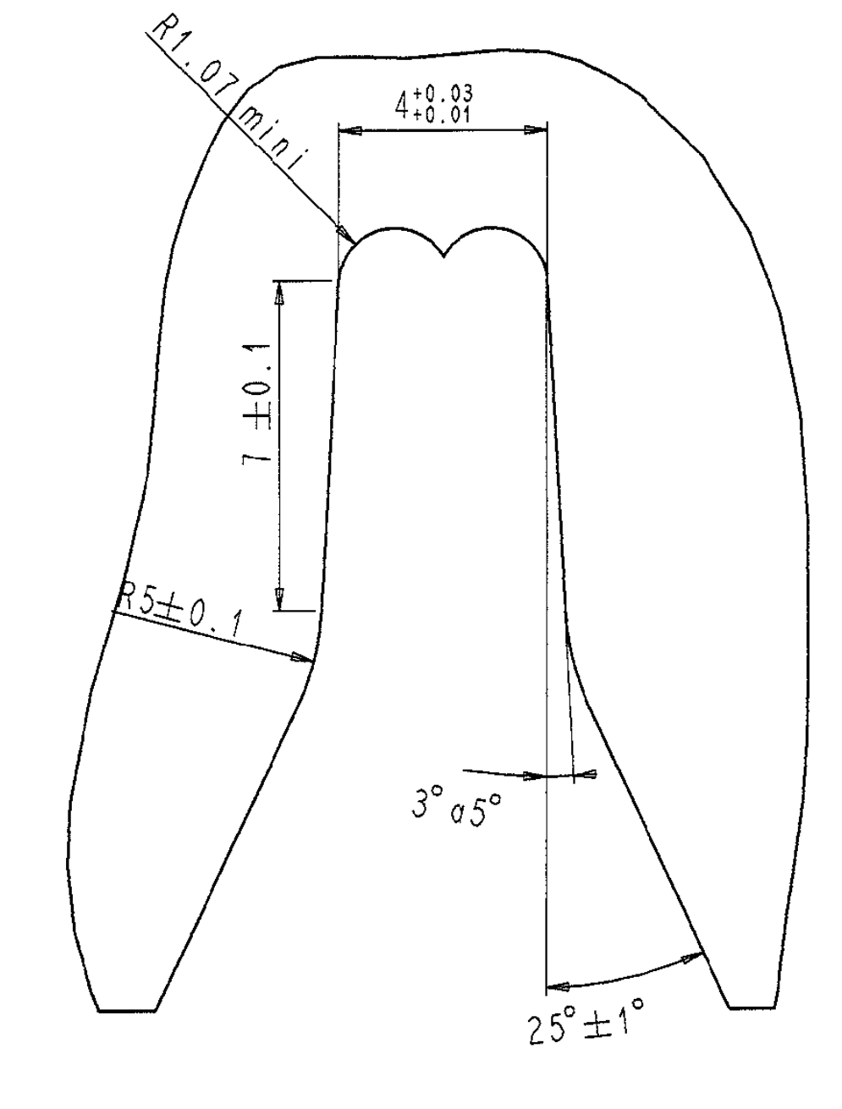
SERTISSAGE DU CUIVRE		LONGEUR D'AILE: 14.8 EPAISSEUR METAL: 0.45			FRETTAGE DE L'ISOLANT (par Recouvrement)		LONGEUR D'AILE: 18 EPAISSEUR METAL: 0.45		
SECTIOIN CATALOGUE	REELLE mm2	LARGEUR K±0.1	HAUTEUR J±0.05	TRACTION (N)	CONFIGURATION REPRESENTATIVE	Ø Isolant	SURFACE A FRETTER	LARGEUR L±0.1	HAUTEUR H±0.1
3R3S - 3R1S	3.18	4.09	2.55	> 350	3R3S - 3R1S	$3.2^{+0.1}_{-0.05}$	8.04	5	4.65
4R3S - 4R1S	3.96	4.1	2.72	/	4R3S - 4R1S	$3.6^{+0.1}_{-0.05}$	10.17	5.04	5.2
5R3S - 5R1S	4.95	4.15	3	>490	5R3S - 5R1S	$3.9^{+0.1}_{-0.05}$	11.94	5.02	5.6
3R1	3.02	4.07	2.54	> 350	3R1	$3.2^{+0.1}_{-0.05}$	8.04	5	4.65
3N1	3.02	4.07	2.54	> 350	3N1	$3.7^{+0.1}_{-0.05}$	10.75	5	4.62
5N1	4.65	4.14	2.95	> 490	5N1	4.4±0.2	15.20	5.17	5.65
4ID	3.96	4.1	2.72	/	4ID	$3.6^{+0.1}_{-0.05}$	10.17	5.04	5.2
6ID	5.94	4.17	3.10	/	6ID	4.1	13.20	5.15	5.60

LARGEUR NATURELLE CUIVRE

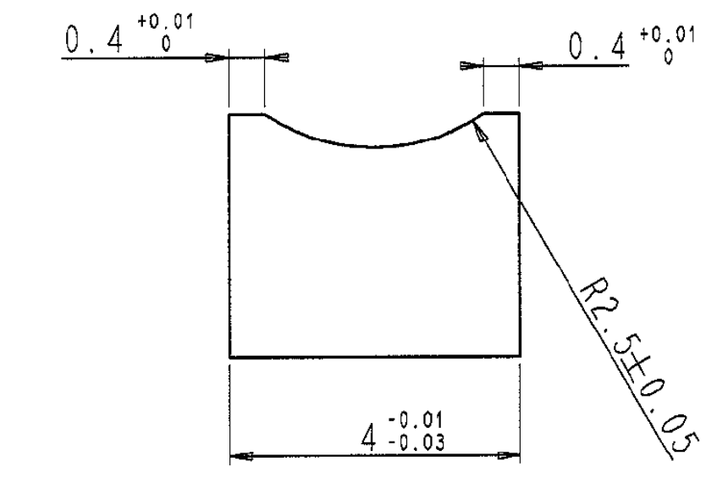


LARGEUR NATURELLE ISOLANT

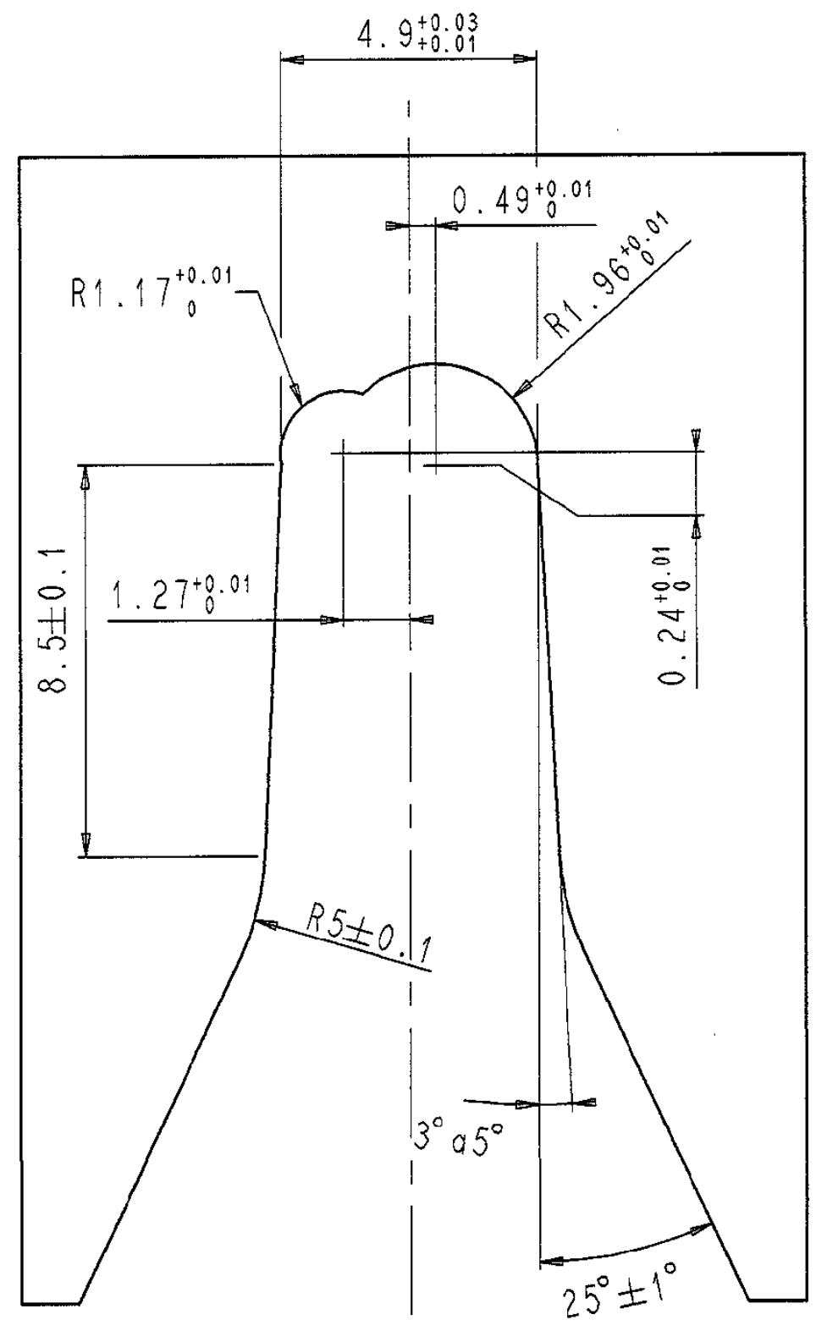




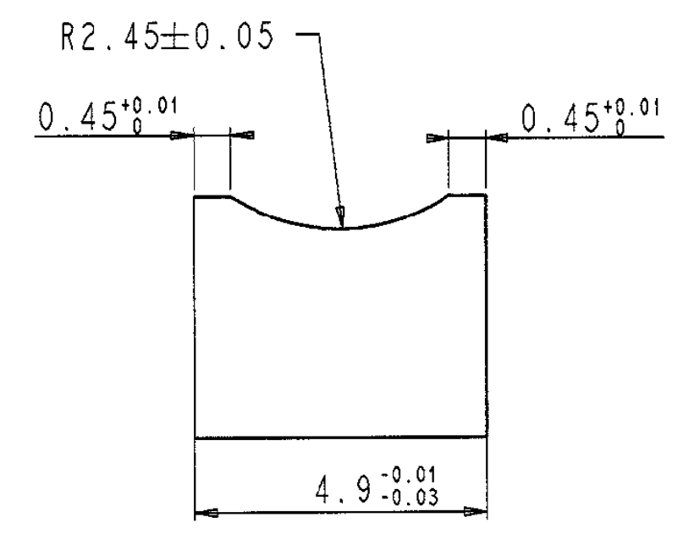
ENCLUME DE SERTISSAGE CUIVRE



POINCON DE FRETTAGE ISOLANT

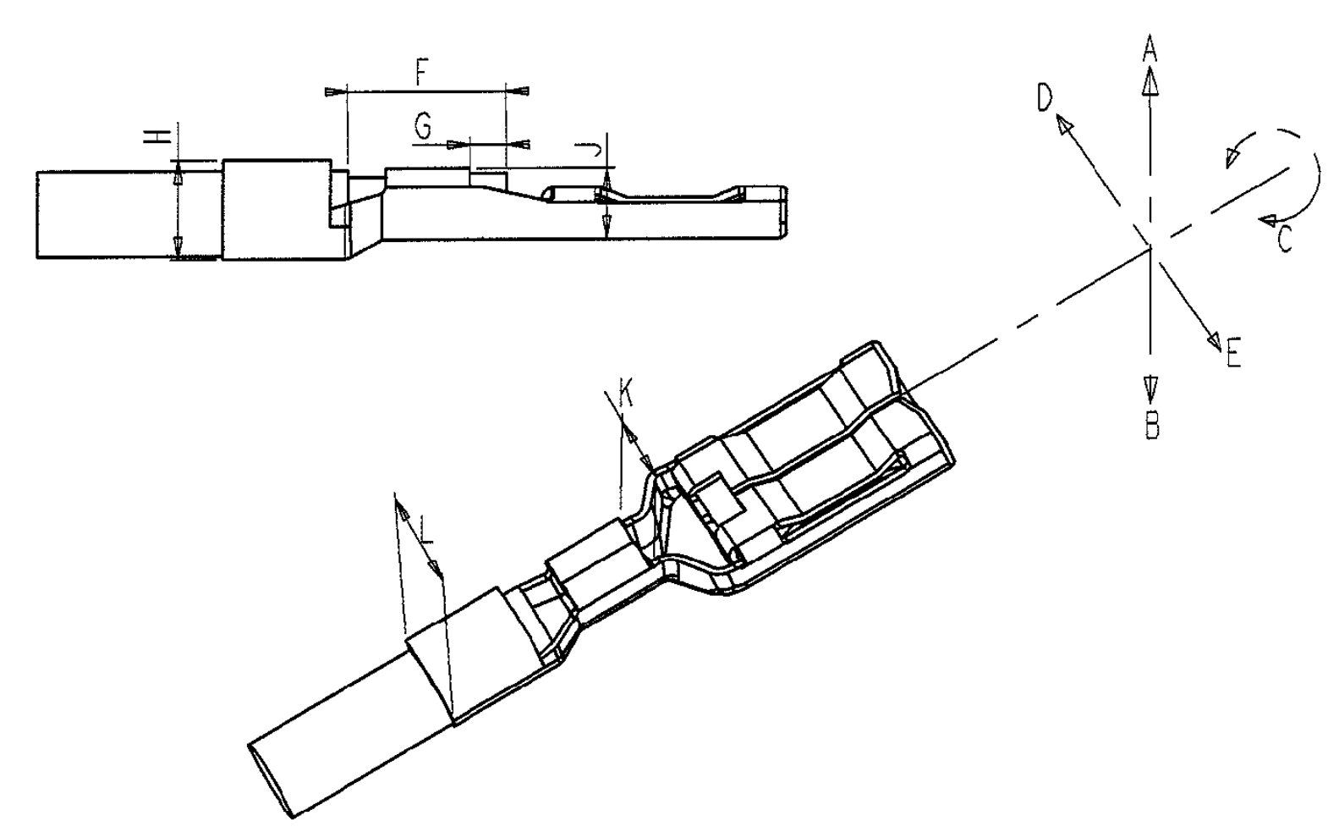


ENCLUME DE FRETTAGE ISOLANT



NOTICE DE CONTROLE CLIP SERTI

CARACTERISTIQUES A VERIFIER		VALEURS A MESURER	REPERE
DEFORMATION ADMISE APRES SERTISSAGE	FLEXION VERS LE HAUT	2°	A
	FLEXION VERS LE BAS	2°	B
	TORSION	5°	C
DEFORMATION SUIVANT L'AXE DE LA PIECE		2°	D - E
LONGUEUR DE DENUDAGE		$7.5^{+0.8}_{0}$	F
DEPASSEMENT DU FIL		1.2±0.5	G



TENUE EN TRACTION DU SERTISSAGE CUIVRE

LA TENUE EN TRACTION DU SERTISSAGE CUIVRE EST MESUREE APRES 10 SECONDES D'APPLICATION DE L'EFFORT MENTIONNE AU TABLEAU "PARAMETRES DE SERTISSAGE" EFFORT APPLIQUE SUIVANT L'AXE DU CLIP; SERTISSAGE SUR ISOLANT NEUTRALISE.

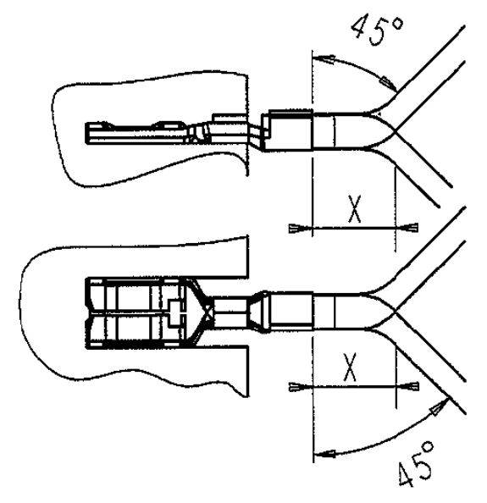
L'ESSAI DE TRACTION NE PEUT EN AUCUN CAS CERTIFIER LE SERTISSAGE CUIVRE.

A L'ISSUE DE L'ESSAI ON NE DOIT AVOIR CONSTATE AUCUN GLISSEMENT DE L'AME DU FIL.
LE NON RESPECT DE CETTE SANCTION ENTRAINE LE REFUS DU LOT CONSIDERE.

TENUE AU PLIAGE DU SERTISSAGE ISOLANT

PLIAGE DU FIL A L'EXTREMITE DE LA CONNEXION (SUIVANT SPECIFICATIONS PORTEES AU TABLEAU CI-DESOUS) A 45 ° DANS LES SENS:
HAUT - BAS - GAUCHE - DROITE ET CECI DEUX (2) FOIS

A L'ISSUE DU TEST ON NE DOIT OBSERVER AUCUN RETRAIT DE L'ISOLANT SOUS LES AILLETTES DE SERTISSAGE OU OUVERTURE DU DIT SERTISSAGE.
LE NON RESPECT DE CES SANCTIONS ENTRAINE LE REFUS DU LOT CONSIDERE.



SECTION	X
3mm2	50
6mm2	50

NOTICE DE CONTROLE DIMENSIONNEL

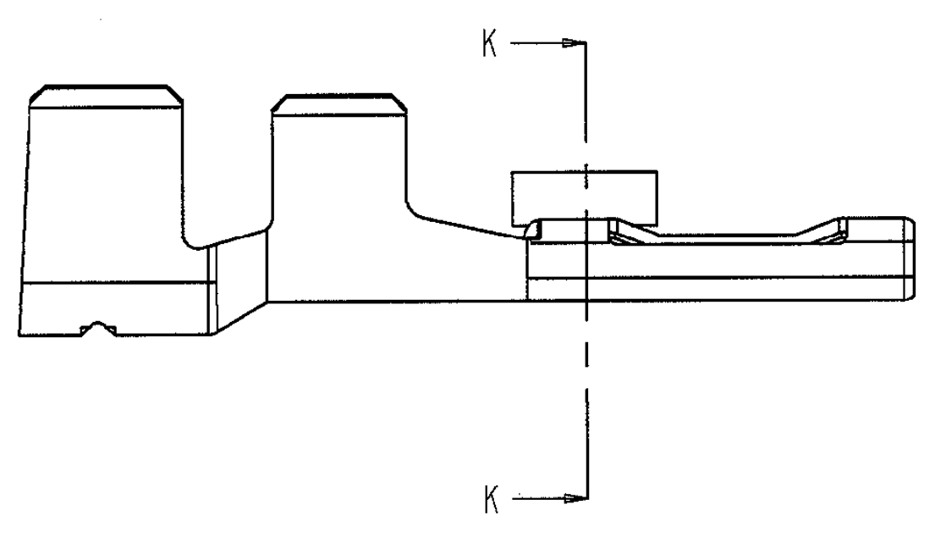
AU PIED A COULISSE OU AU PROJECTEUR DE PROFIL; VERIFIER LES COTES INDIQUEES SUR LE DESSIN DU CLIP.

- TOUTE COTE (MSP) OU FONCTIONNELLE FIGURANT SUR CE PLAN NON RESPECTEE SUR UN LOT FERA L'OBJET D'UN REFUS PAR RAPPORT AU CONTRAT QUALITE COMPOSANT.
- CE PLAN DE CONTROLE ETANT EXTRAIT DU PLAN DE DEFINITION, ON FERA REFERENCE POUR TOUT LITIGE AU PLAN DE DEFINITION

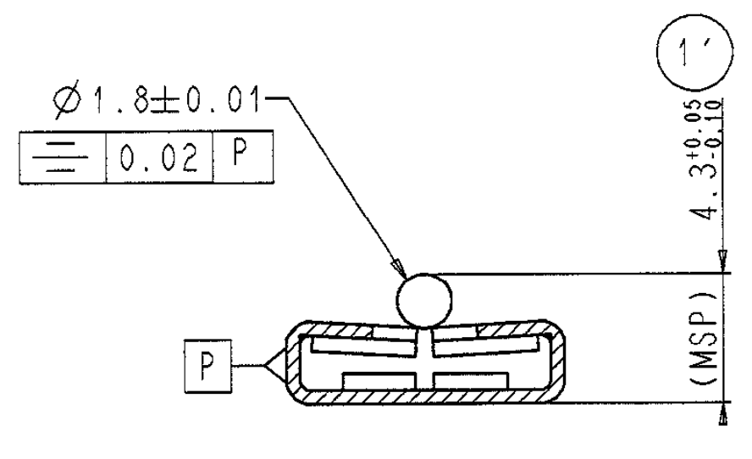
CONFORME AU CDC 36-05-019/--E
CONFORME NORME STE B21 7050

CAHIER DES CHARGES PRONER : 593

CONTROLE COTE SUR PIGE



SECTION K-K

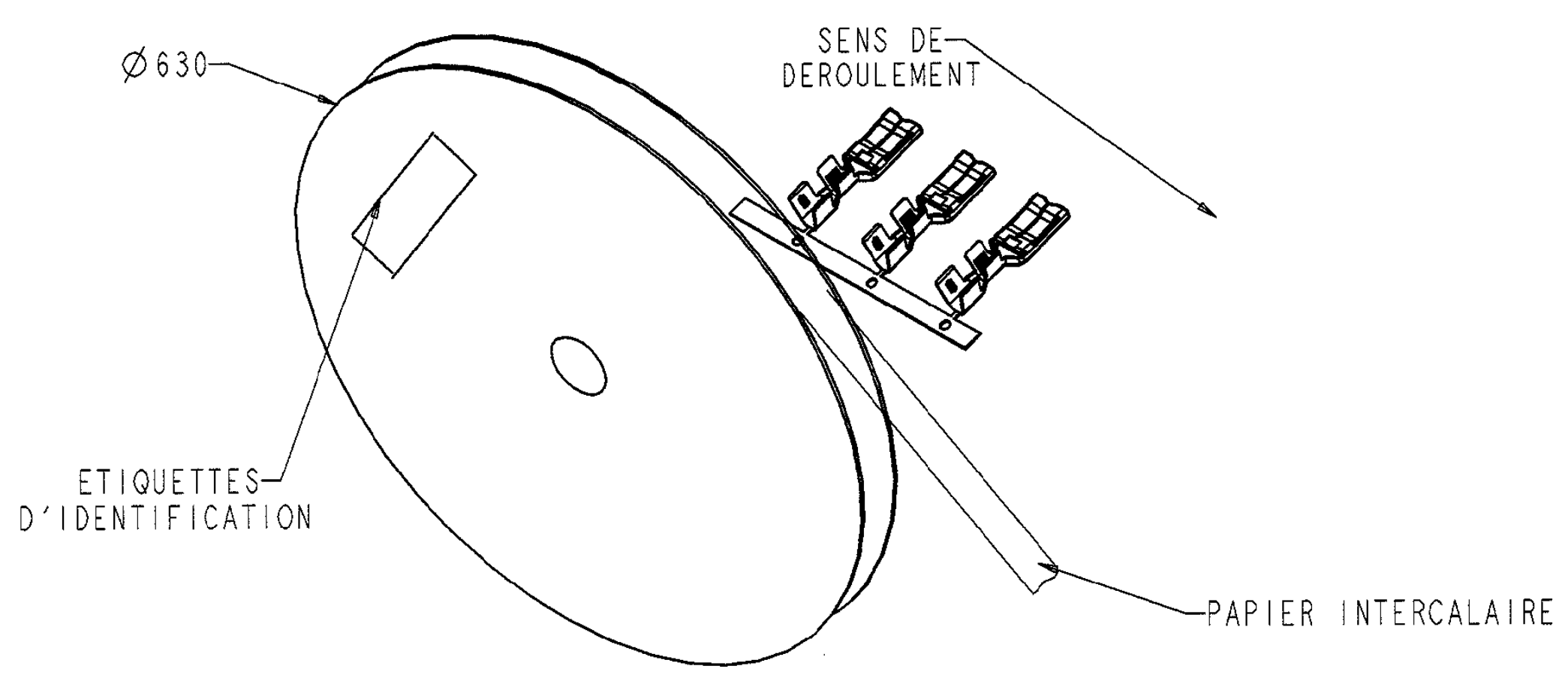


L'operation de sertissage ne doit en aucun cas modifier la valeur de la cote (1')

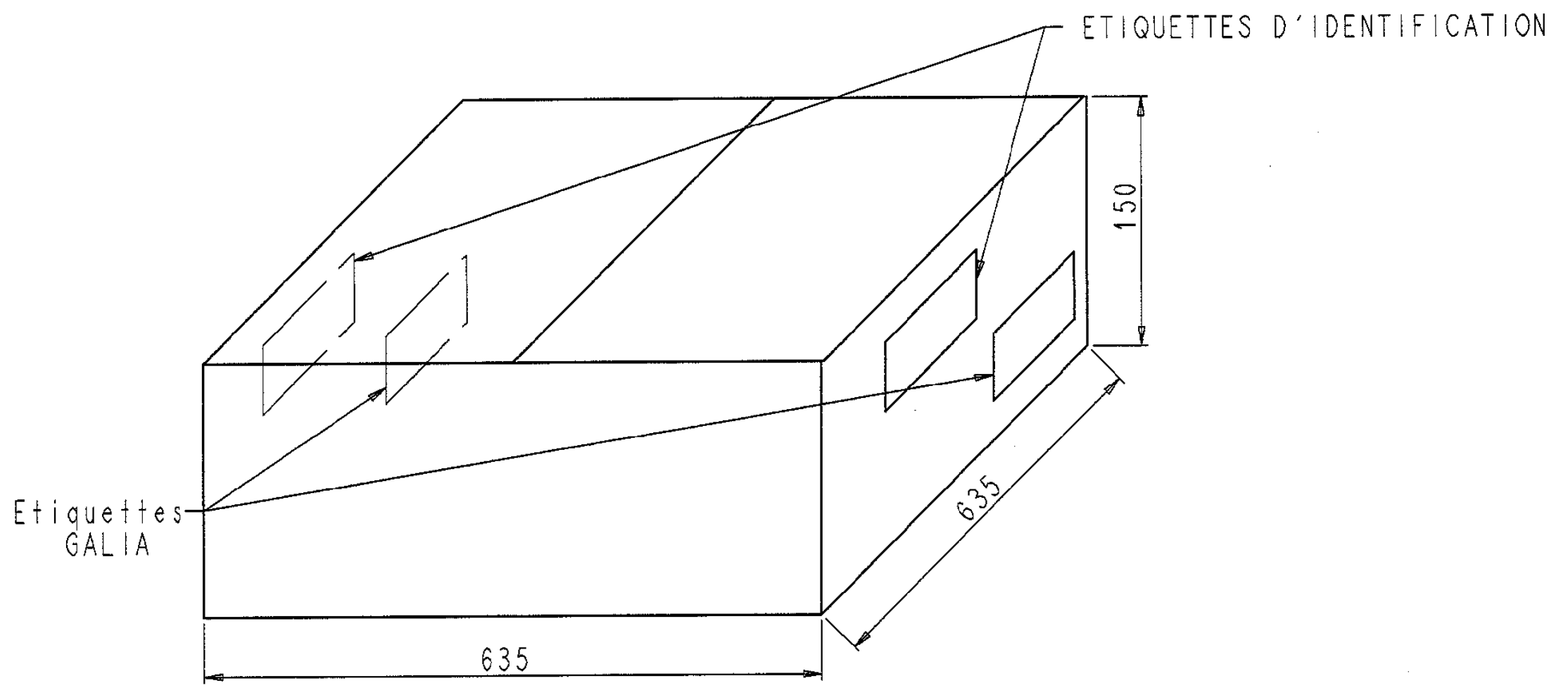
MISE EN BANDE ET CONDITIONNEMENT

AUCUN RACCORD DE BANDE ACCEPTE

CONDITIONNEMENT GALETTE CARTON Ø630 Ø200 EP50



CONDITIONNEMENT CARTON
POIDS D'UN CARTON CONTENANT 3 GALETTES : 13Kg

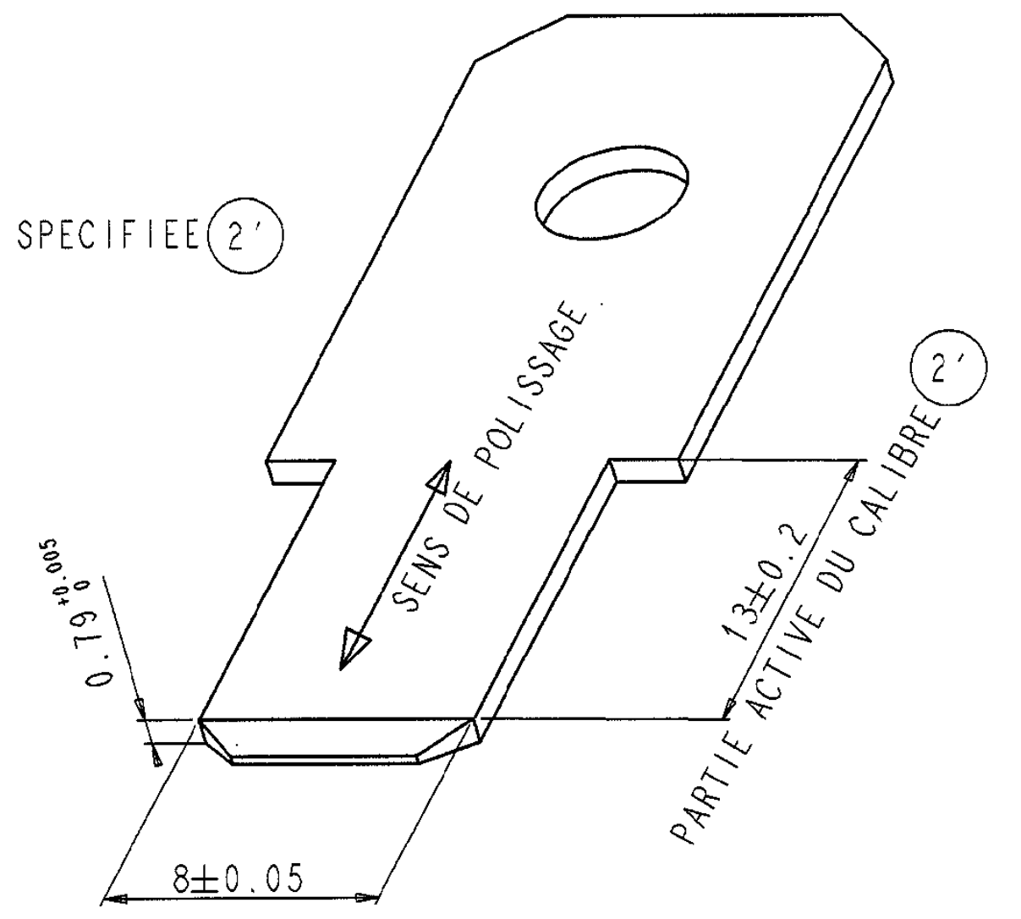


CALIBRE DE CONTROLE

FORCE D'INSERTION ET D'EXTRACTION

MATIERE : ACIER Z200 C12 TRAITE
HRC COMPRISE ENTRE 50 ET 55
RUGOSITE : Ra 0.1 MAX DANS ZONE SPECIFIEE (2')

REF PRONER COMATEL : CFCA 490



UTILISATION DU CALIBRE DE FORCE D'INSERTION ET D'EXTRACTION

- MESURER L'EFFORT D'INSERTION DU CALIBRE A LA PREMIERE INSERTION (CLIP NEUF NON DEGRAISSE). SANCTION : EFFORT D'INSERTION : 20N MAXI

- AVEC CLIPS ISSUS DU MEME LOT MESURER L'EFFORT D'EXTRACTION DU CALIBRE A LA SIXIEME (6) EXTRACTION (CLIP NEUF NON DEGRAISSE) SANCTION : EFFORT D'EXTRACTION : 5N MINI

- LES SANCTIONS PRE-CITEES SONT APPLIQUABLES A DES CLIPS AVANT ET APRES SERTISSAGE

- LE NON RESPECT DE CES SANCTIONS ENTRAINE LE REFUS DU LOT CONSIDERE.

OUTILLAGE DE DEMONTAGE CLIPS

POUR CLIPS MAXI FUSE DANS MODULE PORTE CLIPS 2 VOIES Ref: P8010088707
NOTICE D'UTILISATION : SE REFERER AU PLAN DE CONTROLE 0593 R 001

Plan Def.	ref Proner	Indice	Date	Designation
0593 D 010	/	/	/	Clip 8mm Maxi fuse -3 a 6 mm2

Ref TYCO Electronics: 1544107-1

Etamage:
Sn: 112-73-2 | 1 à 3 µ

Ref Proner	Ref Renault	Matiere	Traitement	Couleur	Condition
P7910179275	7703497313	Cu micro allié SM 182	Pré-étamage	/	/

Sous-Ens. /
Norme /
Ensemble Porte fusible unitaire Maxi Fuse
Masse /

CLIP 8mm MAXI FUSE CAPACITE 3 a 6 mm2
(pour languettes de 0.8mm)

C
Dessine le 22/6/94
Par N.Gueritee

PRONER COMATEL
DIVISION INDUSTRIELLE
Chapareillan 38530 PONTCHARRA
Tel: (16) 76 45 34 34 Fax: 76 45 28 21

Etudes JD
Qualite DC
Tol. ±0.1±2°
Echelle
Devis
Planche /
0593 C 010
0

Reproduction et diffusion interdites sans autorisation

N° Avis Modif.	Etude	Qualite	Dessine	Date	Ind.
/	/	/	SRd	09/07/2004	F

Nature de la Modification

ER00-0349-04

Property of Tyco Electronics Corporation, Sep 3 2004
CUSTOMER DRWG: 1544107 REV: F PG 1 OF 1