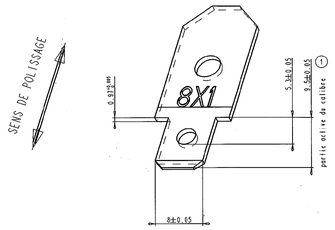
CALIBRE DE CONTROLE CFCA 338 ou CFCA 339 ou CFCA 175 ou CFCA 734

MATIERE : ACIER Z200 C12 TRAITE
HRC COMPRISE ENTRE 50 ET 55
RUGOSITE : Ra 0.1 MAXI DANS LA ZONE SPECIFIEE ①
COTES DU CALIBRE DANS LA (ZONE ①)SUIVANT NFR 13431



ESSAIS DYNAMIQUE REALISES AVEC LE CALIBRE ACIER :

Effort d'insertion : 8 N mini / 20 N maxi a la premiere insertion

Effort d'extraction : F >= 100 N a la premiere extraction

- Le clip ayant subit l'essai n'est pas reutilisable pour une seconde mesure.

(Pour info : controle sur languette voir conditions portees au cdc 36-05-019)

MISE EN BANDE ET CONDITIONNEMENT

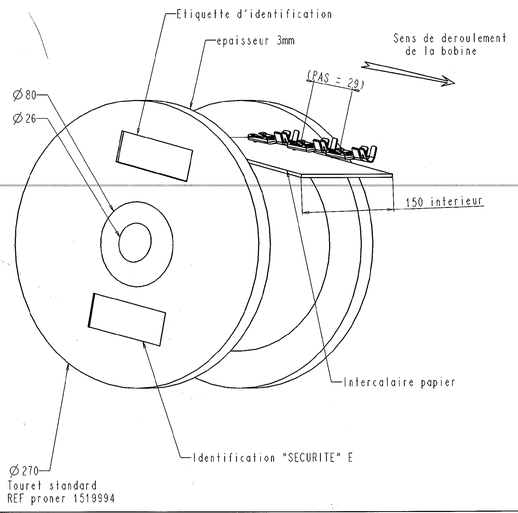
Aucun raccord de bande ne sera accepte

ETIQUETTE D'IDENTIFICATION :

REF CLIENT:
REF PRONER :
N°DE LOT DE FAB :
QUANTITE : 2000
N° BOBINE :

CONDITIONNEMENT BOBINE :

CARTON DE DEUX BOBINES : 550X275X165 POIDS : 8Kg
NOTA : CHAQUE CARTON EST MUNI DE DEUX ETIQUETTES D'IDENTIFICATION SEMBLABLE A CELLES DES BOBINES.

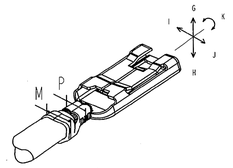


PARAMETRES DE SERTISSAGE POUR CLIP 8mm DOPE GAMME 3 A 6 mm2

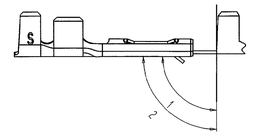
SERTISSAGE DU CUIVRE			LONGUEUR D'AILE : 14.8 EPAISSEUR DU METAL : 0.45				FRETTAGE DE L'ISOLANT (par recouvrement)		LONGUEUR D'AILE : 19.3 EPAISSEUR DU METAL : 0.45		
Section / Catalogue	Reelle	Largeur P± 0.1	Hauteur C±0,05	TRACTION (daN) mini 2 fils	fil 1	fil 2	Configuration representative	Ø equivalent	Surface a fretter	Largeur M ± 0,1	Hauteur D ± 0,1
1D4+2D4S	2.75	4.07	2.52	300	170	270	3R1|1D4+3D4	3.2	8.04	5.55	5.02
							1.2D6+2D4S|3R3S|3R1				
1R1+2R1/2R1S+1R1/1R3+2R3S	2.75	4.07	2.52	300	170	270	1R1+1..4R1	3.04	7.29	5.53	4.9
3R1|3N1	3.02	4.07	2.54	320	/	/	1R3+2R3S	3.28	8.45	5.55	5.15
1..4R3S+2R3S	3.14	4.08	2.54	350	230	270	2D4S+2D4S	3.19	8.02	5.55	5.02
2R1+1..4R|2N1S+1..4N1	3.14	4.08	2.54	330	230	270	1.4R1+2R1|1..4R3S+2R3S	3.47	9.46	5.56	5.2
2D4S+1.2D6					200	270	1R1+2R1|2R1S+1R1	3.28	8.45	5.55	5.15
3R3S|3R1S	3.18	4.09	2.55	340	/	/	1.2D6+3D4	3.38	8.97	5.55	5.07
0.6N1+3N1/0.6R1+3R1	3.61	4.09	2.57	360	100	320	4R3S	3.6	10.18	5.55	5.08
2N1S+2N1S/2R1+2R1/2R3S+2R3S 2R1S+2R1S/2D4S+2D4S	3.64	4.09	2.63	370	270	270	0.6R3+3R3S	3.67	10.58	5.6	5.35
							2R3S+2R3S	3.68	10.62	5.61	5.4
0.6R3+3R3S	3.77	4.1	2.69		100	320	3N1|5D4	3.7	10.75	5.52	5.1
3R1+1R1/1D4+3D4|4R3S	3.95	4.1	2.72	380	170	320	1R3+3R3S	3.77	11.18	5.63	5.25
1R3+3R3S	4.11	4.11	2.74			320	3D4+2D4S	3.55	9.91	5.56	5.05
1.2D6+3D4	4.14	4.12	2.75		200	320	3R1+0.6R1|3R1S+0.6R1	3.67	10.58	5.6	5.35
1.4N1+3N1/1.4R1+3R1	4.36	4.12	2.77	410	230	320	2R1S+2R1S|2R1+2R1	3.68	10.62	5.61	5.35
1..4R3S+3R3S	4.5	4.13	2.85	420	230	320	5R3S	3.9	11.95	5.6	5.26
5N1/5D4	4.65	4.14	2.95	430	/	/	3R1+1R1	3.77	11.18	5.59	5.25
3D4+2D4S	4.79	4.14	2.96	440		320	3D4+3D4	3.87	11.8	5.6	5.26
3N1+2N1S	4.84	4.14	2.97		270	320	1.4N1+2N1S|3R1+1.4R1|1.4R3S+3R3S	3.94	12.19	5.59	5.38
5R3S|2R1S+3R1S	4.95	4.15	3	450		320	5D4+1D4	4.26	14.26	5.56	5.52
5N1+1D4|5N1+1R1|1D4+5D4	5.58	4.15	3.12	480	170	440	2N1S+2N1S	4.1	13.2	5.6	5.4
5N1+1.2D6	/	/	/	/	/	/	2R1S+3R1S	4.12	13.35	5.6	5.4
1R3+5R3S	5.88	4.16	3.15		170	440	1R3+5R3S	4.38	15.09	5.64	5.6
3D4+3D4	5.94	4.17	3.17	500	320	320	5N1	4.4	15.2	5.68	5.35
3D4+3N1|3N1+3N1|3R1+3R1|3D4+3R1	6.04	4.17	3.2				3D4+3R1	4.2	13.85	5.6	5.26
5N1+1..4N1 /5N1+1..4R1					230	450	3R3S+3R3S	4.52	16.08	5.67	5.67
3R3S+3R3S	6.36	4.19	3.23	530	340	340	3N1+0..6N1	4.3	14.55	5.57	5.3
4R3S+1R3	4.89	4.14	3	440	170	380	3R1+3R1	4.52	16.08	5.67	5.35
							3N1+1..4N1	4.58	16.47	5.59	5.37
							5N1+1D4	4.7	17.35	5.69	5.6
							3D4+3N1	4.6	16.65	5.58	5.36
							3N1+2N1S	4.7	17.35	5.58	5.37
							5N1+1R1/5N1+1.2D6	4.83	18.34	5.68	5.59
							5N1+1..4R1	4.96	19.35	5.64	5.65
							5N1+1..4N1|3N1+3N1	5.16	20.92	5.66	5.69
							4R3S+1R3	4.19	13.32	5.62	5.5
							1D4+2D4S	2.8	6.15	5.5	4.84

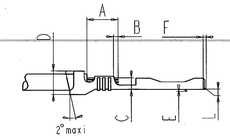
CARACTERISTIQUES A VERIFIER

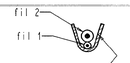
		Valeur a mesurer	REPERE
Deformation apres sertissage	Flexion vers le haut	2° maxi	G
	Flexion vers le bas	4° maxi	H
	Torsion	5° maxi	K
Deformation suivant l'axe de la piece		2° maxi	I-J
Longueur de denudage		6±0.8/0	A
Depassement du fil		0.8±0.4	B
Temoin de decoupe		0.2±0.1	F
Deformation du temoin de decoupe ou bavure		0.1 maxi	L
Cote d'accrochage		0.5 maxi	E



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



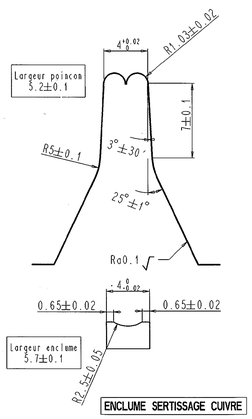




Aile de sertissage
sertissage avec deux fils supperposes
le plus petit en partie basse du fut

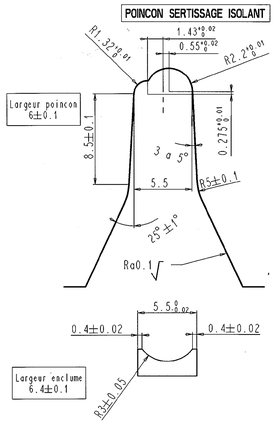
Mariage cote a cote accepte si l'ecart entre les diametres n'est pas superieur a 60%

POINCON SERTISSAGE CUIVRE

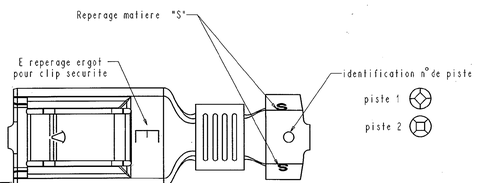


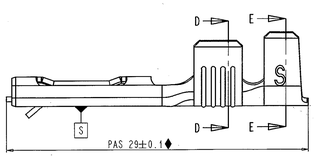
ENCLUME SERTISSAGE CUIVRE

POINCON SERTISSAGE ISOLANT

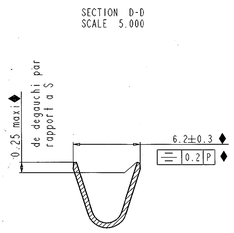


ENCLUME SERTISSAGE ISOLANT



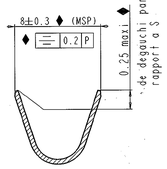


SECTION D-D
SCALE 5.000



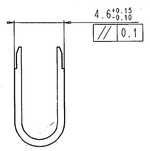
× DEVELOPPE 14.8

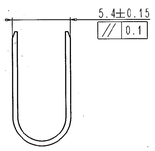
SECTION E-E
SCALE 5.000

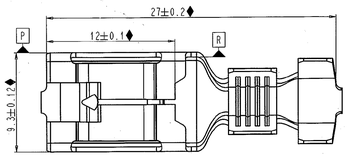


× DEVELOPPE 19.3

POUR INFORMATION : LARGEUR NATURELLE







NOTICE DE CONTROLE

Au pied a coulisse ou au projecteur de profil, verifier les cotes du clip indiquee ci-contre.

× Cotes non mesurables en usine de cablage
- Conforme au cahier des charges 36-05-019
- 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 etant extrait du plan de fabrication, on fera reference pour tout litige au plan de fabrication.

- Specification matiere SM 182
- Specification étamage QP 024

1) La traction est mesuree en tirant sur le ou les deux fils simultanement;
2) Le test de tenue de l'isolant s'effectue en pliant a 45° l'isolant selon les quatre directions G,H,I,J; et apres deux manoeuvres dans chacune des directions on ne doit constater aucun recul de celui-ci dans les ailettes.

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 l'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.

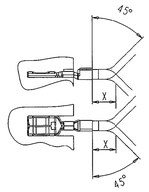
Le non respect de ces sanctions entraine le refus du lot considere.

TENUE AU PLIAGE DU SERTISSAGE ISOLANT

Pliage du fil a l'extremite de la connection (suivant specification portees au tableau ci-dessous) a 45° dans les sens haut-bas-gauche-droite et ceci deux (2) fois.

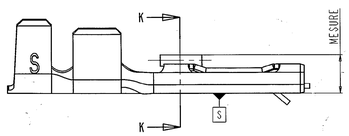
A l'issue du test on ne doit observer aucun retrait de l'isolant sous les ailletes de sertissage ou ouverture du dit sertissage.

Le non respect de ces sanctions entraine le refus du lot considere.

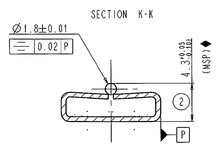


SECTION	X mini
3mm²	50mm
5mm²	50mm

CONTROLE COTE SUR PIGE



SECTION K-K



Aucune modification de la mesure ② apres sertissage

Réf PRONER COMATEL	P/N Tyco Electronics
P7810178265	0-1544129-1

0944 D 002	/	/	/	Clip 8mm Gamme 3 a 6 mm2 securite
Plan Def.	ref Proner	Indice	Date	Designation

Note B.E / D.O. outil
Indice de modification du plan fournisseur Supplier's drawing modification index A4
Note B.E / D.O. outil
Masse / Weight 0.00061 kg
Français / English

CLIP 8 MM GAMME 3 A 6 MM 2 AVEC ERGOT DE SECURITE

C.T.	Service Departement	Numero / Number of
WAH	60606	Sur le plan numero / On the drawing number: Ind.
Utilisateurs / Users	Reglement / Regulation	Numero de concurrence / Competitive number: 7703497311 — Planche / Sheet 1/1 — Modif. / Issue
		Numero du visa / Visa number — RENAULT

P7810178265	7703497311	Cu Ni Si	Pre étamage Sn	/	/
Ref Proner	Ref Renault	Matiere	Traitement	Couleur	Condition
Sous-Ens.	/			Norme	/
Ensemble	/			Masse	1.61 gr

CLIP 8mm GAMME 3 a 6 mm2
AVEC ERGOT DE SECURITE

C — Dessine le 28/05/94 Par N.Guerifee — POUR DIFFUSION

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

Etudes: JDr — Qualite: DC2 — Tol.: 0.1 ± 2°
Devis: / — Echelle: /
0944 C 002 — Planche: 0

Reproduction et diffusion interdites sans autorisation

N° Avis Modif.	Etude	Qualite	Dessine	Date	Ind.
944 / 1021			NKi	27/05/97	A4
795	JD	DC	BBx	19/03/96	A3
753	JD	DC	N.G	19/02/96	A2
723	JD	DC	CH.P	19/12/95	A1
/	JD	DC	N.G	28/05/94	A

Nature de la Modification

Suppression de la notification "stol" / Suppression specification (MSP) sur fut conducteur/ mise a jour cotes sur outils de sertissage + ajout des largeurs outils / Modification specif. matiere SM 158 devient SM 182
Mise a jour cotes sur futs
Modification cotation sur poicon isolant cote de 1.43 / ajout cote de 0.55 / maj reference du touret
Maj tableau parametres de sertissage et notice de controle;modif tolerance Ø pige ±0.1 devient ±0.01
CREATION DE PLAN ISSU DU PLAN PROJET 944 402

Property of Tyco Electronics Corporation. Jul 17 2001
CUSTOMER DRWG: 1544129 REV: A4 PG 1 OF 1