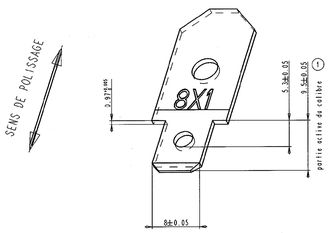
CALIBRE DE CONTROLE CFCA 338 ou CFCA 339 ou CFCA 175 ou CFCA 734

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 DYNAMIQUES REALISES AVEC LE CALIBRE ACIER :

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

Effort d'extraction : 3 N mini / 14 N maxi 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

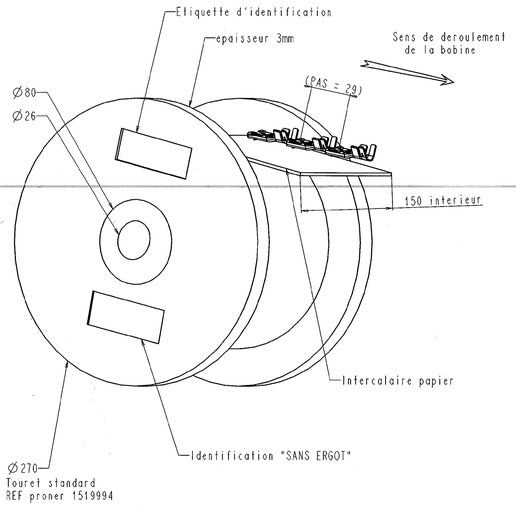
Aucun raccord de bande ne sera accepte

ETIQUETTE D'IDENTIFICATION :

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

CONDITIONNEMENT BOBINE :

CARTON DE DEUX BOBINES : 550X275X165. POIDS : 7.6Kg
NOTA : CHAQUE CARTON EST MUNI DE DEUX ETIQUETTES D'IDENTIFICATION SEMBLABLE A CELLES DES BOBINES.

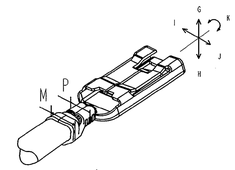


PARAMETRES DE SERTISSAGE POUR CLIP 8mm DOPE GAMME 3 A 6 mm2

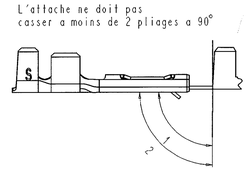
SERTISSAGE DU CUIVRE			LONGUEUR D'AILE : 14.8 EPAISSEUR DU METAL : 0.45			
Section Catalogue	Reelle	Largeur P± 0.1	Hauteur C±0.05	TRACTION (daN) mini 2 fils	fil 1	fil 2
1D4+2D4S	2.75	4.07	2.52	300	170	270
1R1+2R1/2R1S+1R1/1R3+2R3S	2.75	4.07	2.52	300	170	270
3R1|3N1	3.02	4.07	2.54	320	/	/
1.4R3S+2R3S	3.14	4.08	2.54	350	230	270
2R1+1.4R|2N1S+1.4N1	3.14	4.08	2.54	330	230	270
2D4S+1.2D6					200	270
3R3S|3R1S	3.18	4.09	2.55	340	/	/
0.6N1+3N1/0.6R1+3R1	3.61	4.09	2.57	360	100	320
2N1S+2N1S/2R1+2R1/2R3S+2R3S 2R1S+2R1S/2D4S+2D4S	3.64	4.09	2.63	370	270	270
0.6R3+3R3S	3.77	4.1	2.69		100	320
3R1+1R1/1D4+3D4|4R3S	3.95	4.1	2.72	380	170	320
1R3+3R3S	4.11	4.11	2.74			320
1.2D6+3D4	4.14	4.12	2.75		200	320
1.4N1+3N1/1.4R1+3R1	4.36	4.12	2.77	410	230	320
1.4R3S+3R3S	4.5	4.13	2.85	420	230	320
5N1/5D4	4.65	4.14	2.95	430	/	/
3D4+2D4S	4.79	4.14	2.96	440		320
3N1+2N1S	4.84	4.14	2.97		270	320
5R3S|2R1S+3R1S	4.95	4.15	3	450		320
5N1+1D4|5N1+1R1|1D4+5D4	5.58	4.15	3.12	480	170	440
5N1+1.2D6	/	/	/	/	/	/
1R3+5R3S	5.88	4.16	3.15		170	440
3D4+3D4	5.94	4.17	3.17	500	320	320
3D4+3N1|3N1+3N1|3R1+3R1|3D4+3R1	6.04	4.17	3.2			
5N1+1.4N1 /5N1+1.4R1					230	450
3R3S+3R3S	6.36	4.19	3.23	530	340	340
4R3S+1R3	4.89	4.14	3	440	170	380

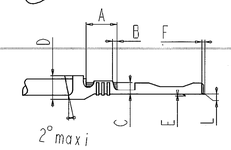
FRETTAGE DE L'ISOLANT (par recouvrement)		LONGUEUR D'AILE : 19.3 EPAISSEUR DU METAL : 0.45		
Configuration representative	Ø equivalent	Surface a fretter	Largeur M ± 0,1	Hauteur D ± 0,1
3R1S|1D4+3D4	3.2	8.04	5.55	5.02
1.2D6+2D4S|3R3S|3R1				
1R1+1.4R1	3.04	7.29	5.53	4.9
1R3+2R3S	3.28	8.45	5.55	5.15
2D4S+2D4S	3.19	8.02	5.55	5.02
1.4R1+2R1|1.4R3S+2R3S	3.47	9.46	5.56	5.2
1R1+2R1|2R1S+1R1	3.28	8.45	5.55	5.15
1.2D6+3D4	3.38	8.97	5.55	5.07
4R3S	3.6	10.18	5.55	5.08
0.6R3+3R3S	3.67	10.58	5.6	5.35
2R3S+2R3S	3.68	10.62	5.61	5.4
3N1|5D4	3.7	10.75	5.52	5.1
1R3+3R3S	3.77	11.18	5.63	5.25
3D4+2D4S	3.55	9.91	5.56	5.05
3R1+0.6R1|3R1S+0.6R1	3.67	10.58	5.6	5.35
2R1S+2R1S|2R1+2R1	3.68	10.62	5.61	5.35
5R3S	3.9	11.95	5.6	5.26
3R1+1R1	3.77	11.18	5.59	5.25
3D4+3D4	3.87	11.8	5.6	5.26
1.4N1+2N1S|3R1+1.4R1|1.4R3S+3R3S	3.94	12.19	5.59	5.38
5D4+1D4	4.26	14.26	5.56	5.52
2N1S+2N1S	4.1	13.2	5.6	5.4
2R1S+3R1S	4.12	13.35	5.6	5.4
1R3+5R3S	4.38	15.09	5.64	5.6
5N1	4.4	15.2	5.68	5.35
3D4+3R1	4.2	13.85	5.6	5.26
3R3S+3R3S	4.52	16.08	5.67	5.67
3N1+0.6N1	4.3	14.55	5.57	5.3
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

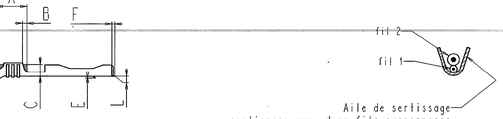
CARACTERISTIQUES A VERIFIER		Valeur a mesurer	REPERE
Deformation apres sertissage	Flexion vers le haut	2° maxi	G
	Flexion vers le bas	4° maxi	H
	Torsion	5° maxi	K
Deformation suivant l'axe de la piece		2° maxi	I-J
Longueur de denudage		6+0.8/0	A
Depassement du fil		0.8±0.4	B
Temoin de decoupe		0.2±0.1	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°



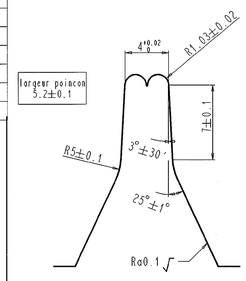




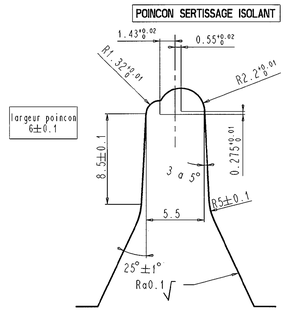
sertissage avec deux fils supperposes le plus petit en partie basse du fut

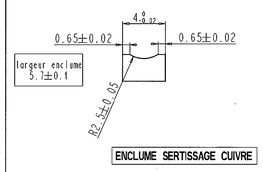
Mariage cote a cote accepte si l'ecart entre les diametres n'est pas superieur a 60%

POINCON SERTISSAGE CUIVRE

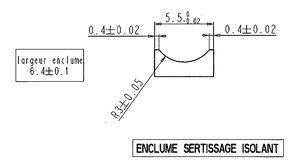


POINCON SERTISSAGE ISOLANT

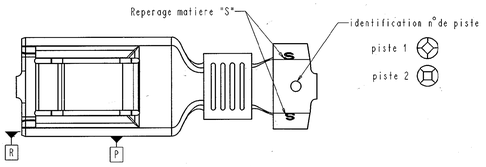


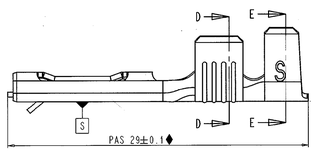


ENCLUME SERTISSAGE CUIVRE

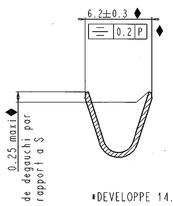


ENCLUME SERTISSAGE ISOLANT

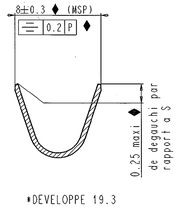




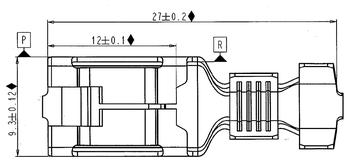
SECTION D-D
SCALE 5.000

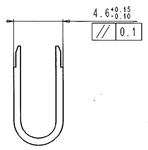


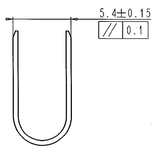
SECTION E-E
SCALE 5.000



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 etamage QP024

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.

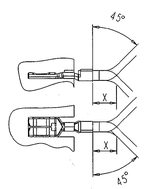
Le non respect de ces sanctions entraine le refus du lot considere.

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.

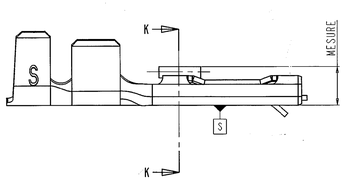
A l'issue du test on ne doit observer aucun retrait de l'isolant sous les ailettes de sertissage ou ouverture du dit sertissage.

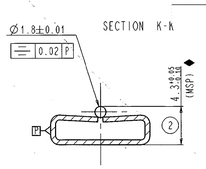
Le non respect de ces sanctions entraine le refus du lot considere.



SECTION	X mini
3mm²	50mm
5mm²	50mm

CONTROLE COTE SUR PIGE





Aucune modification de la mesure ② apres sertissage

Réf PRONER COMATEL | **P/N Tyco Electronics**
P7710177265 | 0-1544130-1

Plan Def.	ref Proner	Indice	Date	Designation
0944 D 003	/	/	/	Clip 8mm Gamme 3 a 6 mm2

Note B.E / D.O. note
Indice de modification du plan fournisseur / Supplier's drawing modification index
Note B.E / D.O. note
Masse / Weight 0.00161 Kg
C.T. | Service Department: WAH 60606
Utilisation / Part: Reglement / Regulation
Fournisseur / Supplier

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

Numéro / Number of: 7703497309
Sur le plan numéro / On this drawing number:
Numéro de concurrence / Competitive number:
Numéro de visa / Visa number: **RENAULT**
Ind. | Planche / Sheet: 1/1 | Modif. / Issue

Ref Proner	Ref Renault	Matiere	Traitement	Couleur	Condition
P7710177265	7703497309	Cu Ni Si	Etamage Sn	/	/

Sous-Ens. / — Norme /
Ensemble / — Masse 1.61 gr

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

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

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

Etudes: JDr — Qualite: DCz — Tol. : 0.1 ± 2°
Devis: / — Echelle: / — Planche: 0
0944 C 003

Reproduction et diffusion interdites sans autorisation

Nature de la Modification	N° Avis Modif.	Etude	Qualite	Dessine	Date	Ind.
Suppression au plan de la notification "Stol" / suppression de la notification (MSP) du fut conducteur / mise a jour cotes outils de sertissage + ajout des largeurs d'outils / Modification specif. matiere SM 158 devient SM 182	944 / 1027			N.Ki	27/05/97	A4
Mise en conformite cotes sur les futs entre plan de controle et plan de definition/ajout * sur valeur du developpe/ ** sur cote sur pige pour eviter confusion.	793	JD	DC	N.G	18/03/96	A3
Modification sur poicon isolant concernant la position de la cote de 1.43 (par rapport a l'axe) et ajout de la cote de 0.55 associee / modification reference touret	753	JD	DC	N.G	19/02/96	A2
Modification de tolerance la cote 27±0.1 devient 27±0.2;maj tableau de sertissage et maj notice de controle;modif tolerance Ø pige ±0.1 devient ±0.01	706-723	JD	DC	CH.P	18/12/95	A1
CREATION DE PLAN ISSU DU PLAN PROJET 944 403	/	JD	DC	N.G	28/05/94	A

Property of Tyco Electronics Corporation, Jul 17 2001
CUSTOMER DRWG: 1544130 REV: A4 PG 1 OF 1