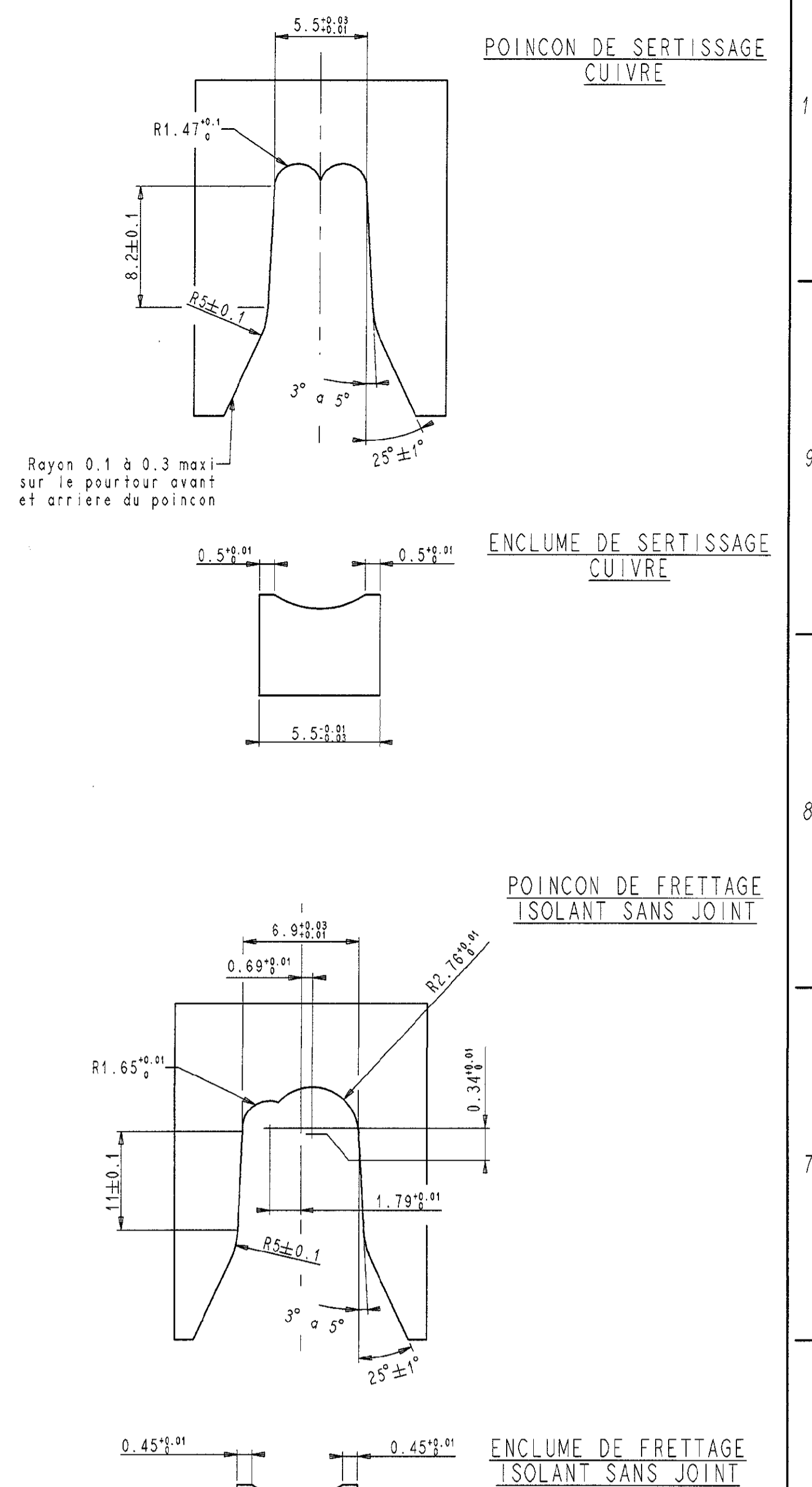
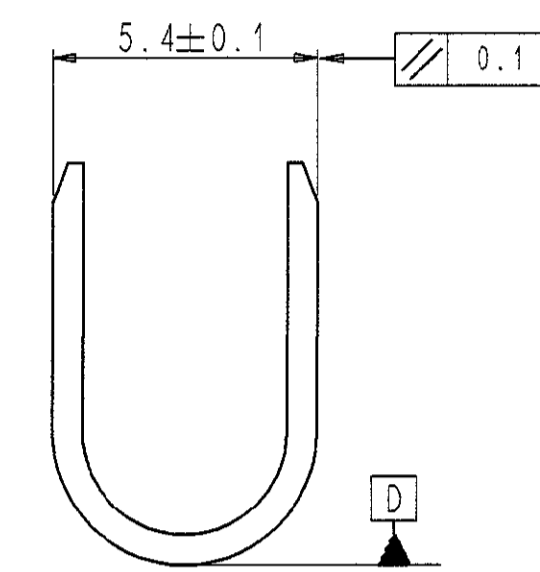


PARAMETRES DE SERTISSAGE

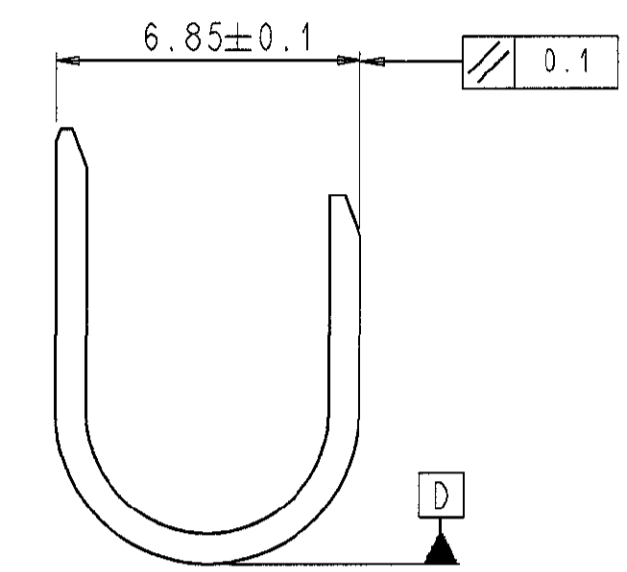
| SERTISSAGE DU CONDUCTEUR | | | | | FRETAGE DE L'ISOLANT | | | | | | |
|--------------------------|------------|---------------|----------------|--------------|----------------------|-----------|-------------------------------|---------------|---------------|---------------|------|
| TYPE DE FIL | REELLE mm2 | LARGEUR K±0.1 | HAUTEUR J±0.05 | TRACTION (N) | TYPE DE FIL | Ø Isolant | SANS JOINT (par recouvrement) | | AVEC JOINT | | |
| | | | | | | | LARGEUR L±0.1 | HAUTEUR H±0.1 | LARGEUR L±0.1 | HAUTEUR H±0.1 | |
| 7T3 - 7R3S | 7.42 | 5.60 | 3.20 | > 630 | 7T3 - 7R3S | 4.9 | 18.85 | 7 | 5.95 | 8.02 | 7.10 |
| 10T3 - 10R3S | 10.18 | 5.64 | 3.52 | > 640 | 10T3 - 10R3S | 5.9 | 27.33 | 7.05 | 6.75 | 8.22 | 7.80 |
| 7N1 | 7.26 | 5.58 | 3.18 | > 630 | 7N1 | 5.1±0.2 | 20.42 | 7 | 5.85 | / | / |
| 10N1 | 10.05 | 5.61 | 3.52 | > 640 | 10N1 | 6±0.2 | 28.27 | 7.05 | 6.75 | / | / |



LARGEUR NATURELLE CUIVRE



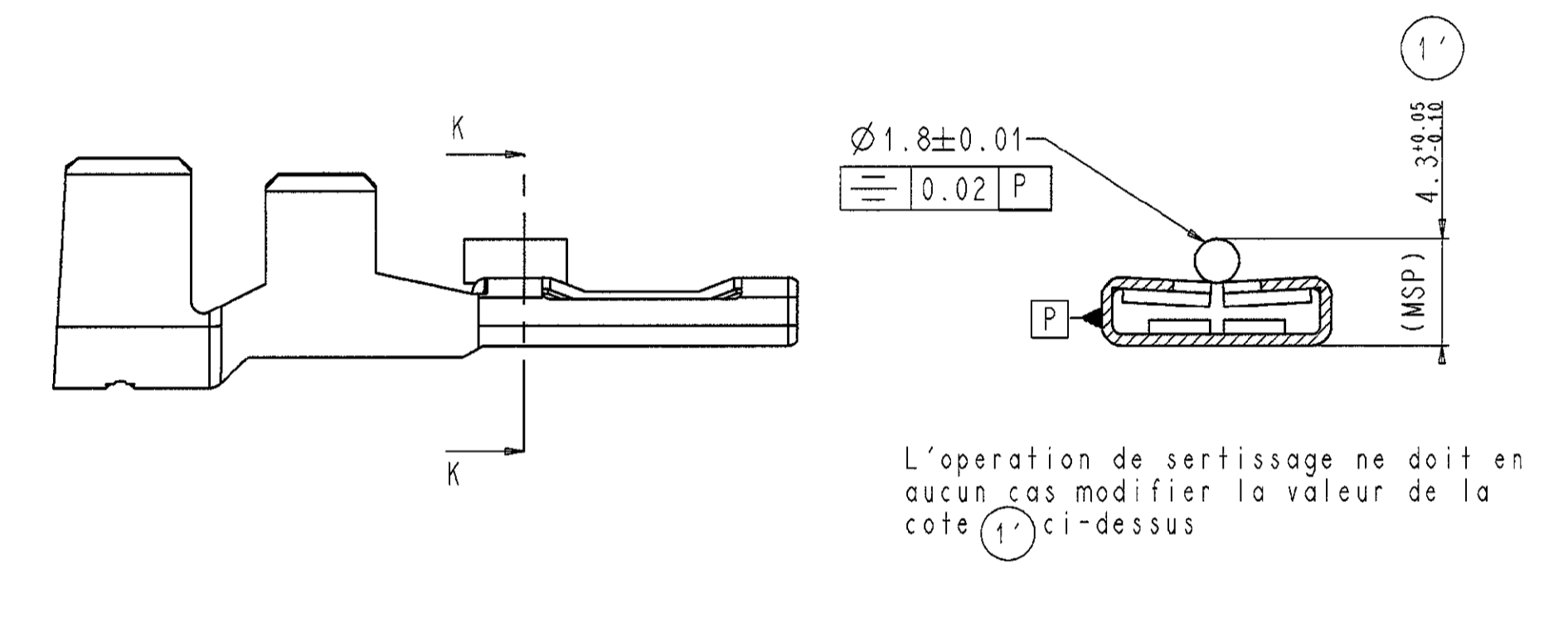
LARGEUR NATURELLE ISOLANT



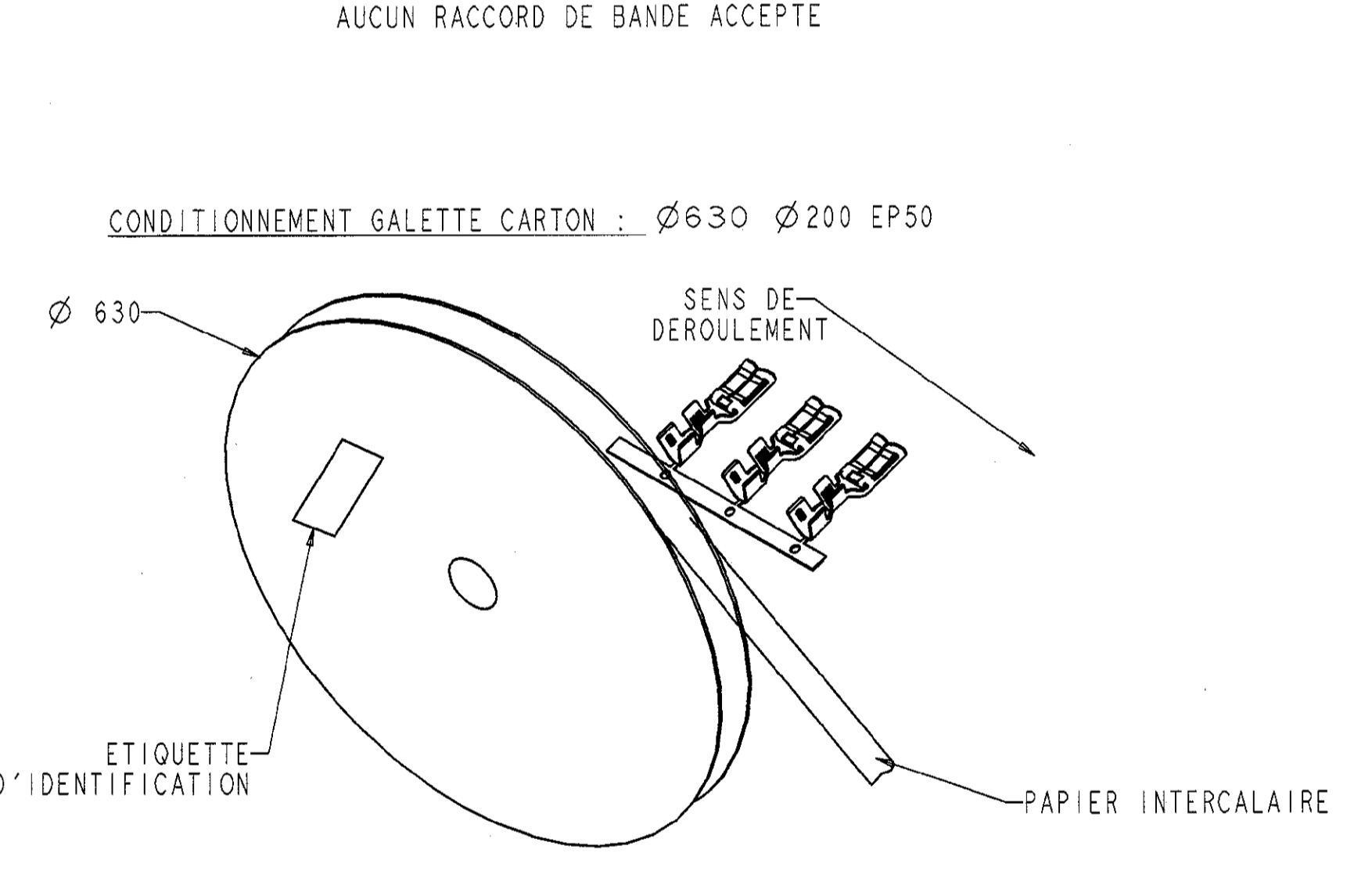
NOTICE DE CONTROLE DU CLIP SERTI

| CARACTERISTIQUES A VERIFIER | VALEURS A MESURER | REPERE |
|---|----------------------|--------|
| DEFORMATION 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) | F |
| DEPASSEMENT DU FIL | 0.3° | G |
| DEPASSEMENT DE L'ISOLANT | 1.8±0.5 | M |
| DEPASSEMENT DU JOINT | 1.8±0.5 | N |
| TEMOIN DE DECOUPE (après sertissage) | 0.4 maxi | P |
| LONGUEUR EFFECTIVE DE SERTISSAGE MINI (après remontage) | 3.7 | Q |

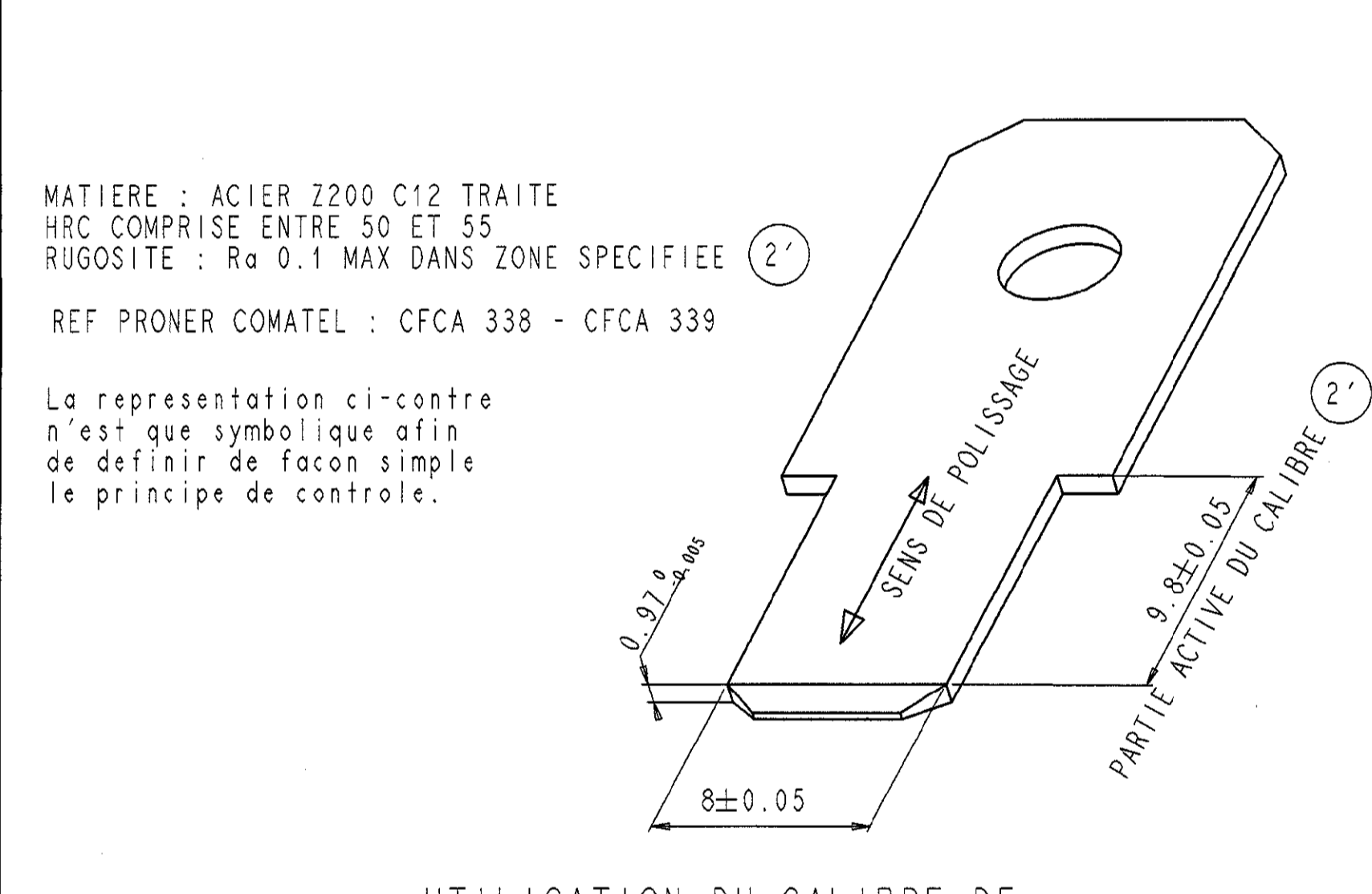
CONTROLE COTE SUR PIGE



MISE EN BANDE ET CONDITIONNEMENT



CALIBRE DE CONTROLE



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.

TENUE AU PLIAGE DU SERTISSAGE ISOLANT

Cet essai ne concerne que les sertissages sans dispositifs d'étanchéité. L'essai est réalisé dans les conditions suivantes : Le contact étant maintenu immobilisé, le conducteur subit 10 fois le cycle suivant :

NOTICE DE CONTROLE DIMENSIONNEL

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

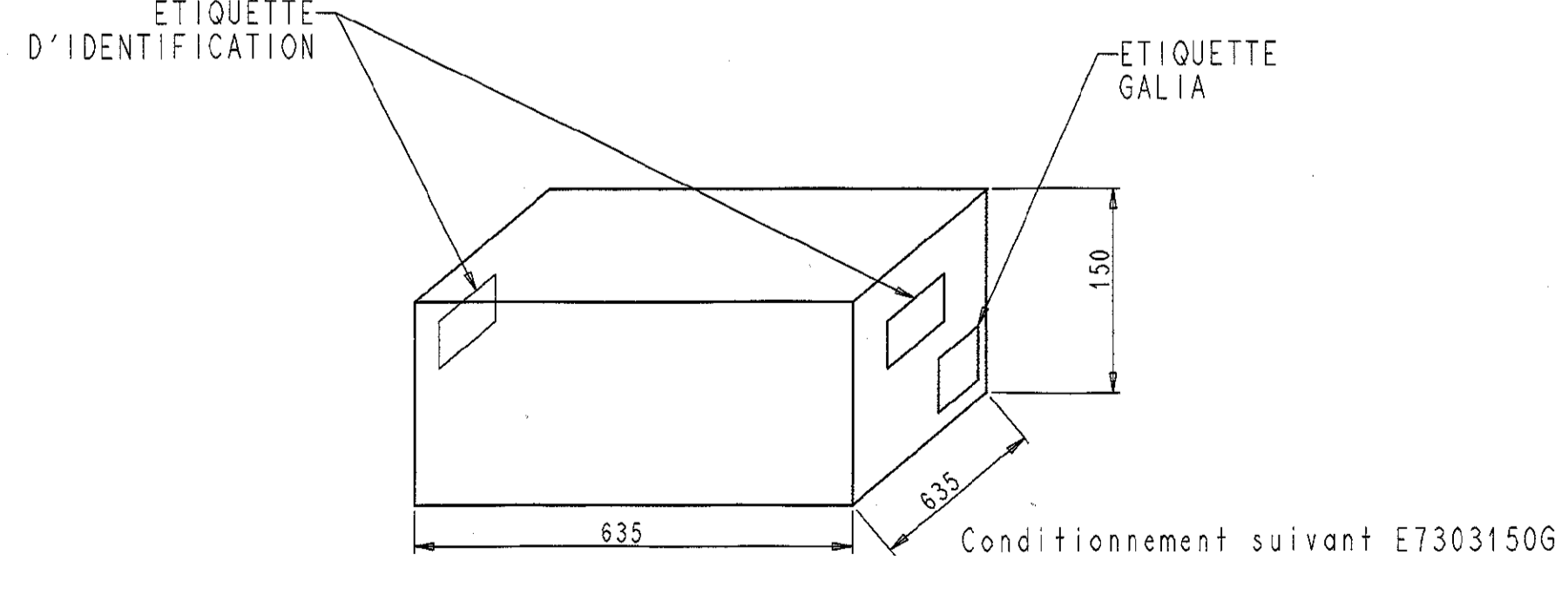
- TOUTE COTE (MSP) OU FONCTIONNELLE FIGURANT SUR CE PLAN NON RESPECTEE SUR UN LOT FERA L'OBJET D'UN REFUS PAR RAPPORT AU CONTRAT QUALITE COMPOSANT.

- CE PLAN DE CONTROLE ETANT EXTRAIT DU PLAN DE DEFINITION, ON FERA REFERENCE POUR TOUT LITIGE AU PLAN DE DEFINITION **2398 D 002**

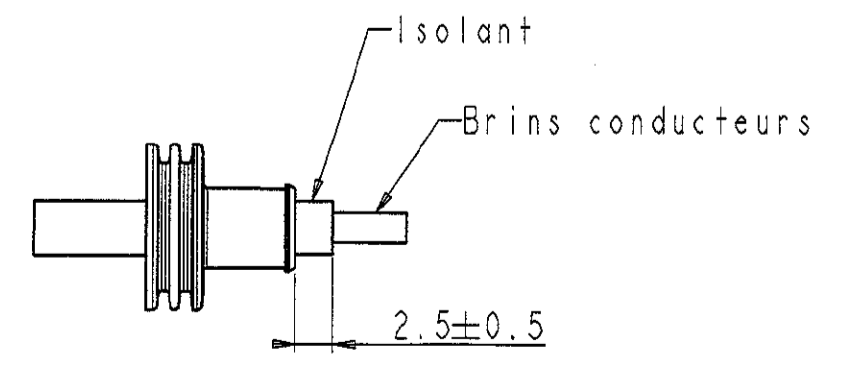
| REFERENCE JOINTS | TYCO | PSA | RENAULT |
|-----------------------------|----------|-----------|------------|
| JOINT UNIFILAIRE 7 a 10 mm2 | I54436-2 | 96372E980 | 8200072613 |

| REFERENCE PRODUIT | TYCO | PSA | RENAULT |
|----------------------|-----------|------------|------------|
| CLIP 8NG1 7 a 10 mm2 | I544228-1 | 9628125380 | 7703497430 |

CONDITIONNEMENT CARTON
POIDS D'UN CARTON CONTENANT 3 GAULETTES : 11 Kg



MISE EN PLACE DU JOINT AVANT SERTISSAGE



PT9101792761 Cu micro allié SM 102 / /

REFERENCE/Designation Matière Traitement Protection Quantité

Sous-Ens.: /

Ensemble: /

CLIP 8mm NG1 CAPACITE 7 A 10 mm2
(pour languettes de 1mm)

PRONER COMATEL
DEPARTEMENT TECHNIQUE
36530 CHAPAREILLAN
Tel.: 04 76 45 34 34 Fax: 04 76 45 34 27

Echelle: sans Masse: 1,98 gr
Tol. Lta.: ±0.1
Tol. Ang.: ±2 Format: AD

2398 C 002

单击下面可查看定价，库存，交付和生命周期等信息

[>>TE Connectivity\(泰科\)](#)