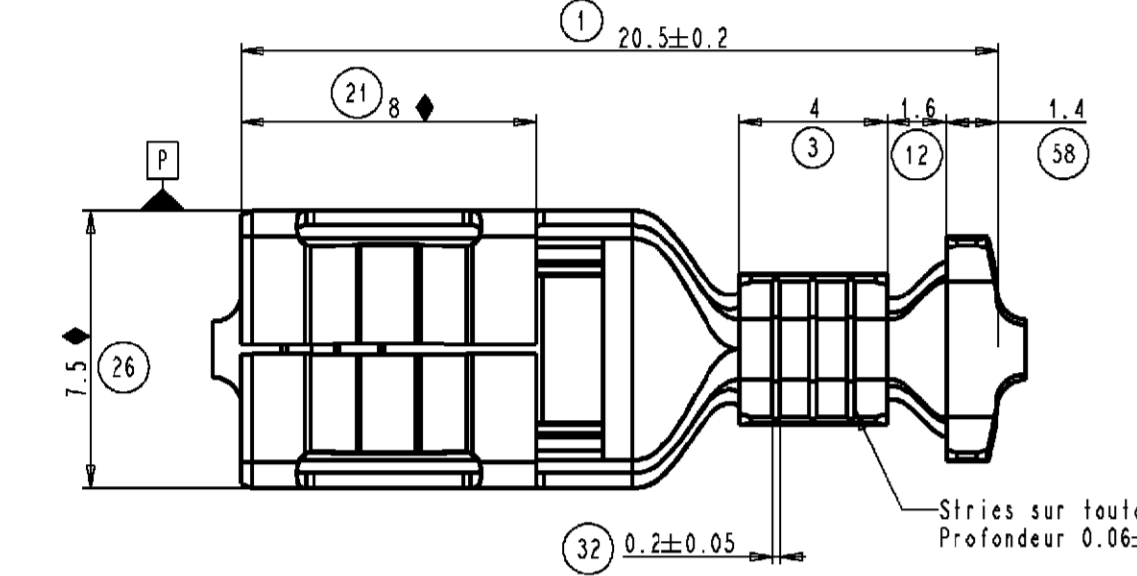
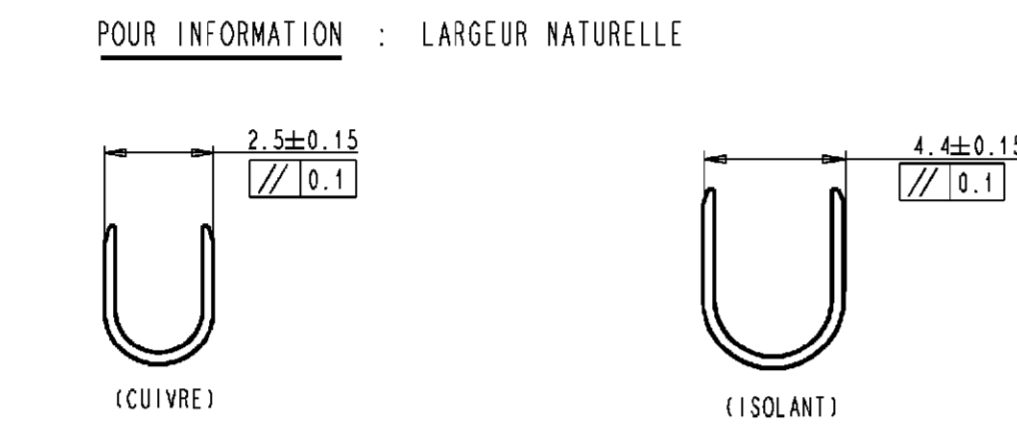
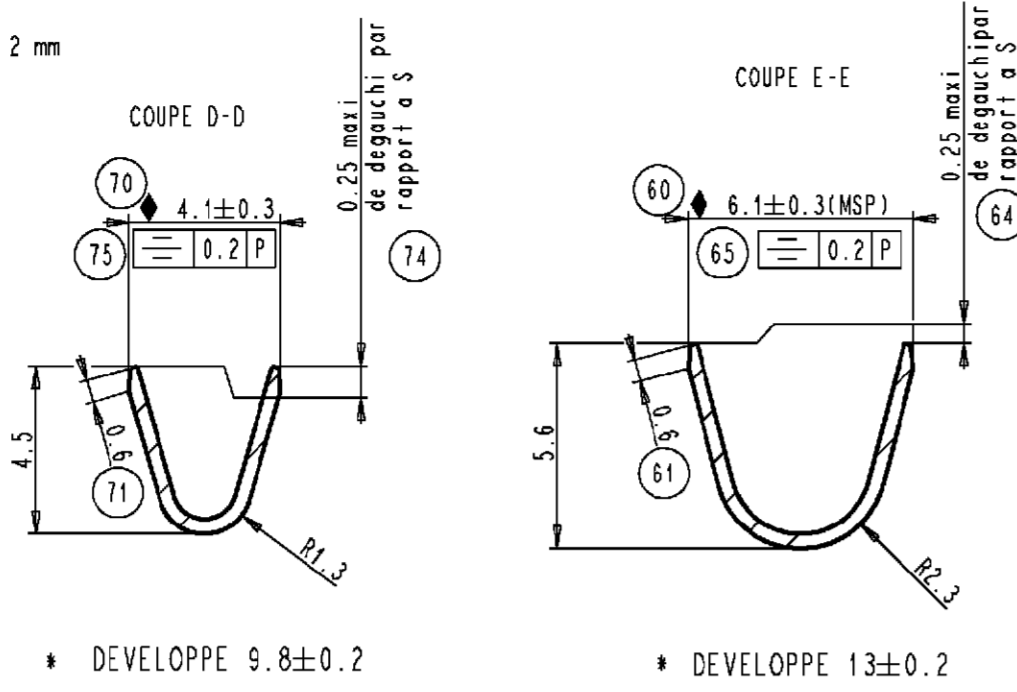
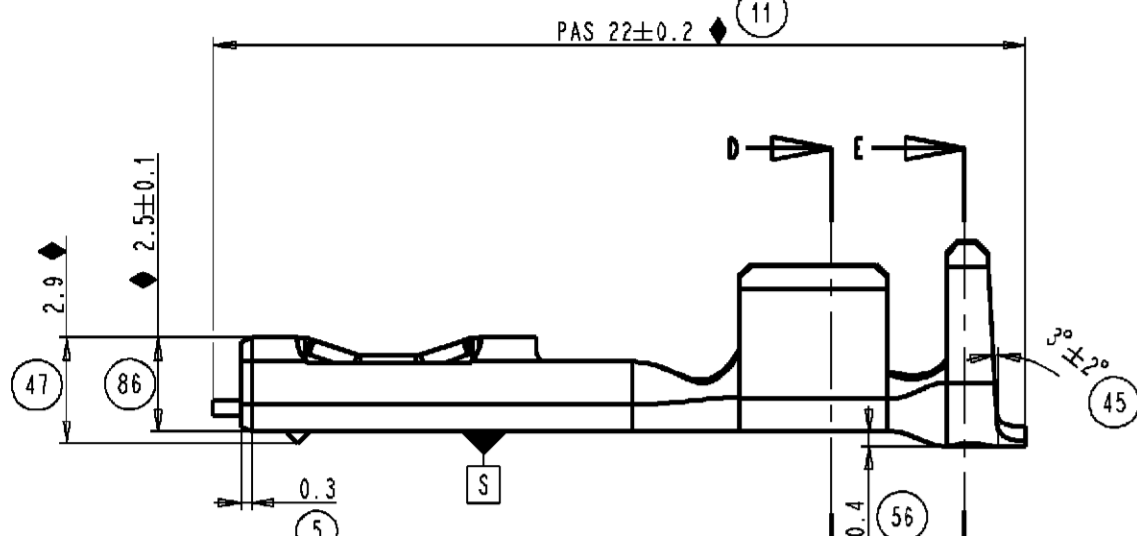


() COTE DONNEE A TITRE INDICATIF
NON SOUMIS A MSP (POUR INFO SUR ENCOMBREMENT PIECE)
◆ : COTE FONCTIONNELLE
♦ : COTE NON MESURABLE EN USINE DE CABLAGE
▼ : CARACTERISTIQUE SPECIALE

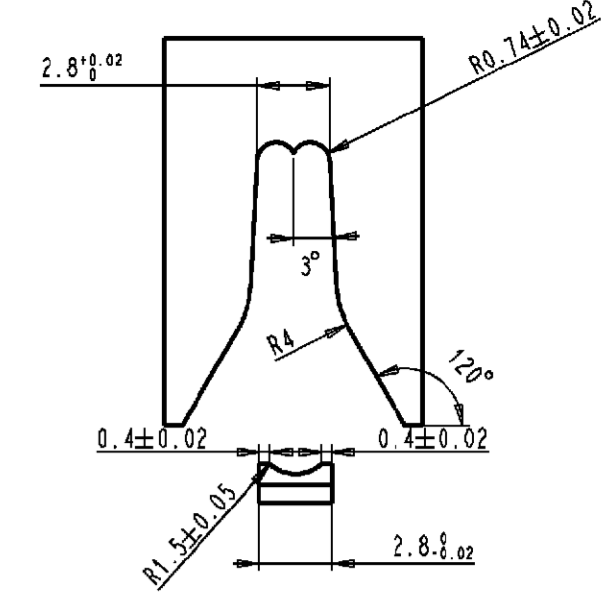


PARAMETRES DE SERTISSAGE POUR CLIP 6.35mm CAPACITE 1.5 A 3 mm²

SERTISSAGE DU CUIVRE				LONGUEUR D'ALE : 9.8	
				EPAISSEUR DU METAL : 0.4	
Section	Largeur P ± 0.1	Hauteur C ± 0.05	TRACTION (N)		
Catalogue	Reelle				
3T3 / 3R3S / 3R4S	3.18	2.97	2.3	280	
3R1 / 3R3 / 3R4 / 3R6	3.02	2.95	2.25	280	
2.5 T3 (DIN)	2.62	2.93	2.13	260	
2T3 / 2R3 / 2R4 / 2R6	1.82	2.91	1.88	220	
1.5 T3 (DIN)	1.53	2.89	1.80	200	
1R* PRECONISEE SUR GAMME 0.35 A 1 mm ²					
1.4T3 / 1.4R3S	1.33	2.88	1.70	180	
1D4+0.6R1 / 1R1+0.6R1 / 1R6+0.35R1	1.54	2.89	1.80		
1.4R1+0.35R1	1.68	2.90	1.84		
2N1 / 2N1S / 0.6R1+1R6	1.81	2.91	1.88		
1N1+1N1 / 1N1+1R1 / 1R1+1R1 / 1E1S+1R1	1.86	2.91	1.90		
1D4+1N1 / 2D4 / 1.4R1+0.6N1 / 1D4+1D4 / 1.4R1+0.6R1	1.94	2.92	1.92		
1D4+1R6 / 2R1+0.35R1	2.15	2.93	1.98		
2D4+0.35R1	2.29	2.93	2.03		
1R6+1R6 / 2R1+0.6R1	2.41	2.93	2.07		
2D4+0.6N1 / 2D4+0.6R1 / 1R6+1.4N1 / 1R6+1.4R1	2.55	2.93	2.11		
1.4R1+1.4R1	2.65	2.94	2.14		
1N1+2N1 / 1R1+2R1	2.77	2.94	2.17		
1D4+2D4	2.89	2.94	2.21		
3D4 / 3R1	3	2.95	2.25		
2D4+1R6	3.15	2.96	2.29		

SERTISSAGE DU CUIVRE				LONGUEUR D'ALE : 13	
				EPAISSEUR DU METAL : 0.4	
		A COEUR		PAR RECOUVREMENT	
Configuration representative	Ø equi.	Surface a fretter	Largeur M ± 0.1	Hauteur D ± 0.1	
3T3 (DIN) / 3R3S / 3R4S	3.35	8.81	3.97	4.15	3.97 3.95
3R1 / 3R3 / 3R4 / 3R6	3.2	8.04	3.96	4.1	3.96 3.90
2.5 T3 (DIN)	2.8	6.16	3.93	3.8	3.95 3.7
2R3 / 2R4 / 2R6	2.6	5.31	3.91	3.6	3.95 3.60
1.5 T3 (DIN)	2.2	3.80	3.89	2.77	3.9 3.20
1R*					
PRECONISEE SUR GAMME 0.35 A 1 mm ²					
1.4T3 / 1.4R3S	2.3	4.15	3.90	2.86	3.9 3.25
2D4	2.3	4.15	3.90	2.86	3.9 3.25
1R6+0.35R1 / 1D4+1D4	2.4	4.52	3.90	2.96	3.93 3.51
1D4+0.6R1	2.5	4.9	3.91	3.05	3.94 3.35
1R6+1D4 / 2R1	2.6	5.31	3.91	3.16	3.95 3.55
2D4+0.35R1 / 1.4R1+0.35R1	2.7	5.72	3.92	3.26	3.95 3.65
0.6R1+1R6 / 1.4N1	2.7	5.72	3.92	3.26	3.95 3.68
1R6+1R6 / 3D4	2.8	6.16	3.93	3.38	3.95 3.7
2D4+1D4 / 2N1 / 1D4+1.4N1 / 1E1S	2.9	6.6	3.94	3.5	3.96 3.75
2D4+0.6R1 / 1.4R1+0.6R1	3	7.07	3.95	3.61	3.97 3.8
1N1+1R1 / 2D4+1R6	3.1	7.55	3.95	3.73	3.97 3.9
3R3 / 2D4+0.6N1 / 3R1	3.2	8.04	3.96	3.86	3.97 3.95
1R1+2R1	3.3	8.55	3.97	4	
1E1S+0.6R1 / 1R1+1.4N1	3.4	9.08	3.98	4.13	
1E1S+1R6 / 2N1+1R6 / 1N1+1E1S	3.5	9.62	3.99	4.27	

POINCON SERTISSAGE CUIVRE



ENCLUME SERTISSAGE CUIVRE

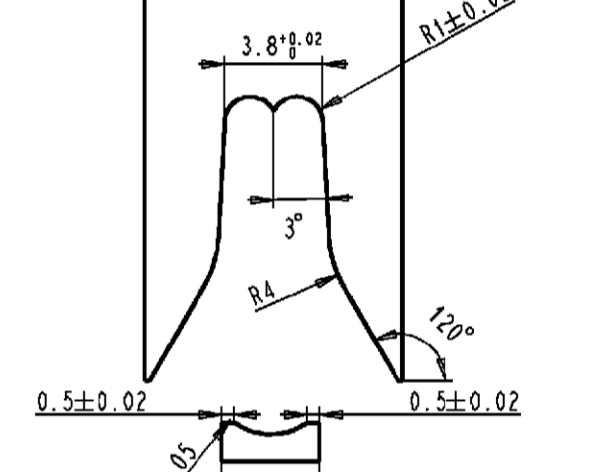
NOTA : TRAITEMENT ENCLUME 62-64 Hrc
TRAITEMENT POINCON : 66-68 Hrc
ETAT DE SURFACE DES PARTIES ACTIVES
DES POINCONS ET DES ENCLUMES : POLYMER

POINCON DE FRETTAGE ISOLANT PAR RECOUVREMENT



ENCLUME DE FRETTAGE ISOLANT PAR RECOUVREMENT

POINCON SERTISSAGE ISOLANT A COEUR

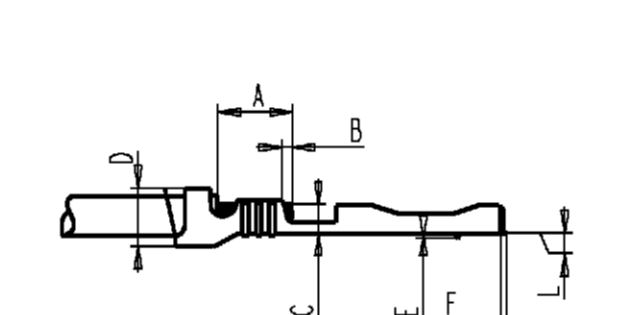
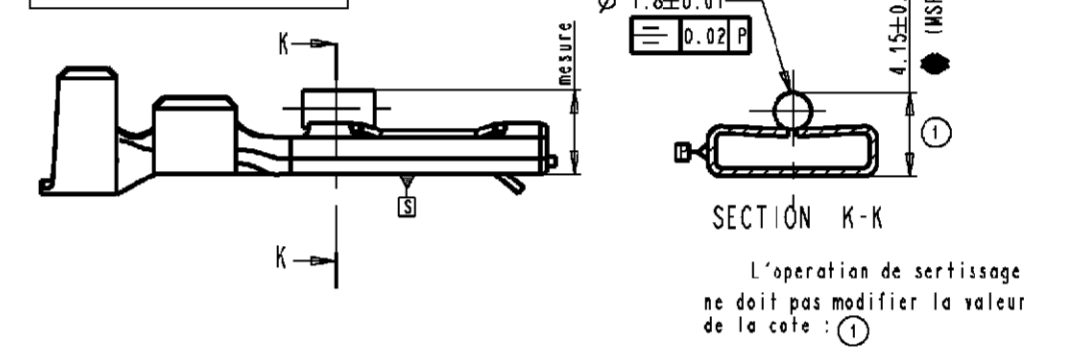


ENCLUME SERTISSAGE ISOLANT A COEUR

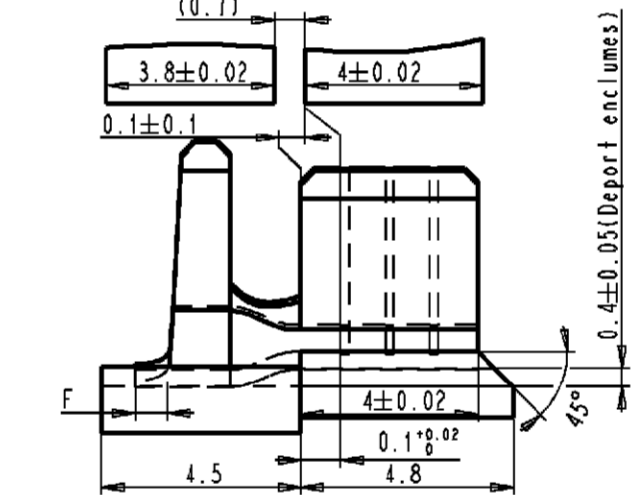
CARACTERISTIQUES A VERIFIER

Deformation apres sertissage	Valeur a mesurer	REPERE
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		
Longueur de dénudage	(S)	A
Dépassement du fil	0.8 ± 0.4	B
Temoin de découpe	0.3 maxi	F
Deformation du temoin de découpe ou bavure	0.05 maxi	L
Cote d'accrochage	0.3 mini	E

CONTROLE COTE SUR PIGE



Sertissage avec fils superposes, le plus petit en partie basse :

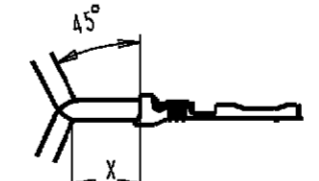


L'attache ne doit pas casser a moins de 2 pliages a 90°

NOTICE DE CONTROLE

Au pied a coulisse ou au projecteur de profil, verifier les cotes indiquees sur le dessin du clip ci-contre.

- 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 controle qualite composant.
- Ce plan etant extrait du plan de definition, on fera reference pour tout litige au plan de definition.



SECTION	X
1.5 mm ²	60 mm
3 mm ²	60 mm

TENU EN TRACTION DU SERTISSAGE CUIVRE

LA TENU EN TRACTION DU SERTISSAGE CUIVRE EST MEASUREE 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'ISSU 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.

TENU EN TRACTION DU SERTISSAGE ISOLANT

Cet essai ne concerne que les sertissages sans dispositif d'elancheite. L'essai est realisee ans les conditions suivantes:
- position initiale: conducteur/contact alignes
- pliage du conducteur a 45 degres
- pliage du conducteur a 45 degres opposes (deplacement angulaire de 90 degres)
- retour a la position initiale

Le conducteur est tenu sans traction excessive, a une distance correspondant a 20 fois son diametre avec un minimum de 60 mm.

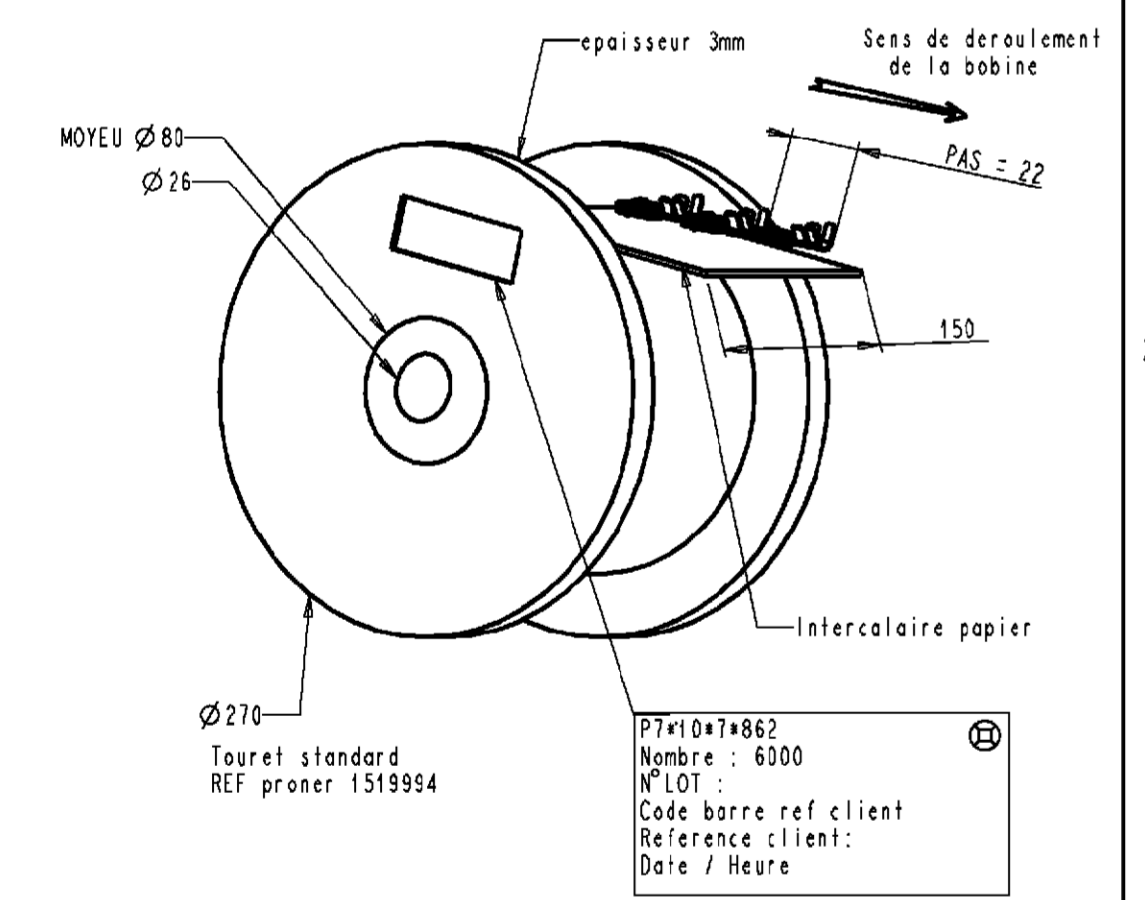
A L'ISSU DU TEST ON NE DOIT OBSERVER AUCUN RETRAIT DE L'ISOLANT SOUS LES AILLETES DE SERTISSAGE OU OUVERTURE DU DIT SERTISSAGE.

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

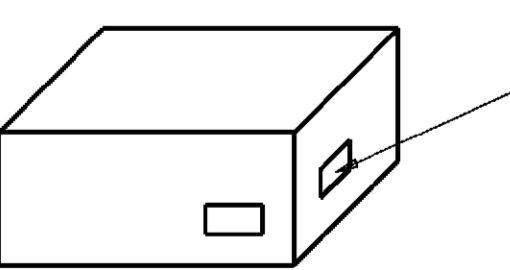
MISE EN BANDE ET CONDITIONNEMENT

Aucun raccord de bande ne sera accepte

CONDITIONNEMENT BOBINE :

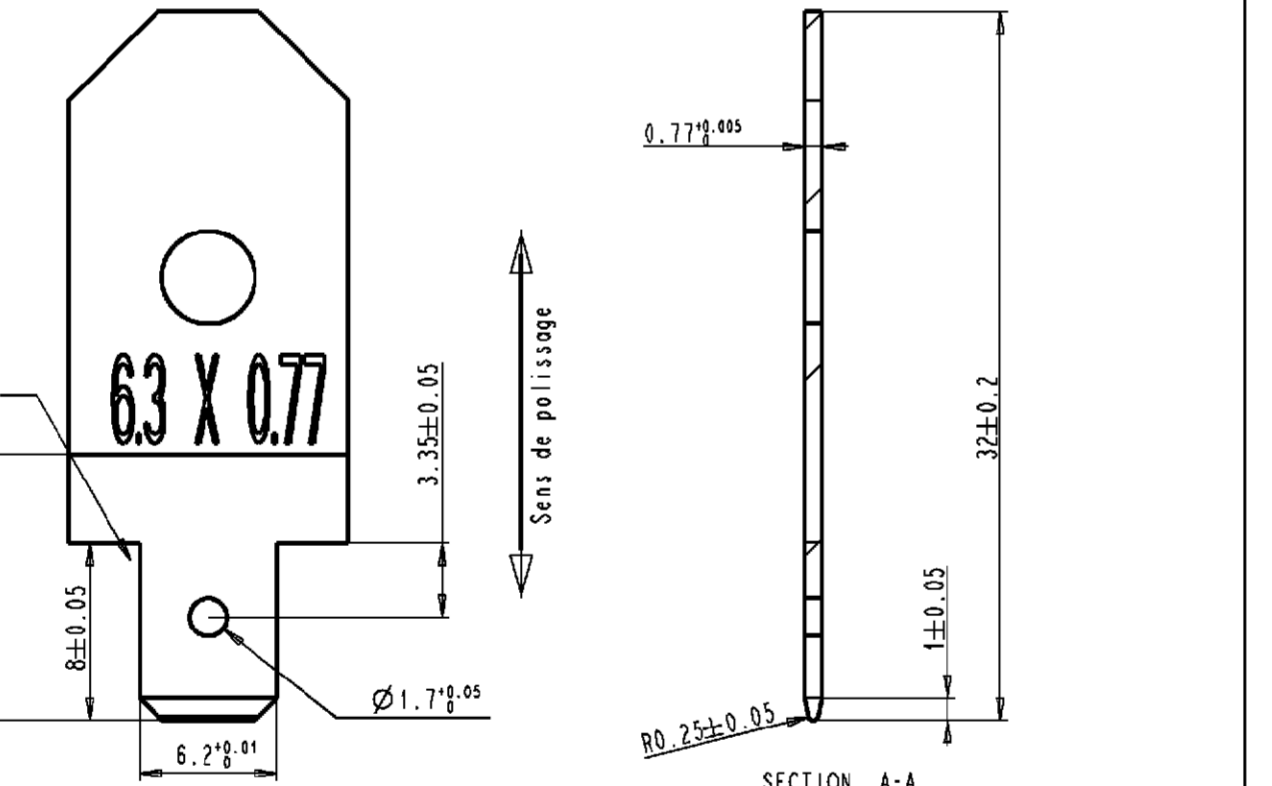


CARTON DE DEUX BOBINES : 550X275X165 POIDS : 6Kg
NOTA : CHAQUE CARTON EST MUNI DE DEUX ETIQUETTES D'IDENTIFICATION SEMBLABLE A CELLES DES BOBINES.



CALIBRE DE CONTROLE

REFERENCE PRONER COMATEL : CFCA 627 et CFCA 181 pour ref P7210872862
MATIERE : ACIER Z200 C12 TRAITEE
HRC COMPRISE ENTRE 50 ET 55
RUGOSITE : Ra 0.1 MAXI DANS LA ZONE SPECIFIEE (2)
COTES DU CALIBRE DANS LA ZONE 2 SUIVANT NFR 13431



- Utilisation du calibre : essais dynamiques
- Realiser l'essai d'insertion : a la premiere manœuvre avec le calibre acier defini ci-contre, et ergot neutralise mesurer la tre Fl > 6N
- Le clip ayant subi l'essai n'est pas reutilisable pour une seconde mesure.

ESSAIS DYNAMIQUES REALISES (sur languette laiton brut (0.8^{±0.02}))
Pour les references: P7010170862 et P7010870862 :

- Effort d'insertion : ▼30N maxi a la premiere insertion pour clip en Cu micro allie
- Effort d'insertion : ▼20N maxi a la premiere insertion pour clip en laiton
- Effort d'extraction : 100N mini a la premiere extraction
- Pour la reference: P7210872862 : (sans ergot)
- Effort d'insertion : ▼15N maxi a la premiere insertion
- Effort d'extraction : entre 6N mini et 13N maxi a la premiere extraction

NOTA : Pour les conditions d'utilisation sur languette voir cahier des charges 36-05-019
Calibre valable egalement pour le controle des clips 6.35 NG1

Nature de la Modification

N° Avis modif.	Dessiné par	Date	Approuvé par	Ind.
1	gnd	15/07/2004		C

CLIP 6.35 SECURITE CAPACITE 1.5 a 3 mm²

PRONER COMATEL
DEPARTEMENT TECHNIQUE
38530 CHAPAREILLAN
Tél: 04 76 45 34 34 Fax: 04 76 45 34 27

Echelle: / Masse: 0.81 gr.
Tol. Lin.: ±0.1
Tol. Ang.: ±2°
Format A1

2826 C 001

Référence/Designation	Matériau	Traitement	Protection	Quantité
P7210872862	laiton (SM 114)	Pré-étamé		/
P7010870862	laiton (SM 114)	Pré-étamé		/
P7010170862	Cu micro allié (SM 179)	Pré-étamé		/

CLIP 6.35 SECURITE
CAPACITE DE 1 A 3 mm²

Indice de modification du plan fournisseur 07
Supplier's drawing modification index
Note B.E / D.O. note

Masse / Weight	0.81 gr
C.T.	Service Department
WAH 65660	
Utilisateurs / Users	Règlement / Regulation
Sur le plan numéro On the drawing number	Ind.
Nombre de concurrence Competitive number	Planche Sheet
7703497441	
Número du visa / Visa number	

Ref PRONER-COMATEL	Ref RENAULT	Ref PSA
P7210872862	7703497134	
P7010870862	7701997045	9255010480
P7010170862	7703497441	

Réf PRONER COMATEL P/N Tyco Electronics
P7010170862 0-1544275-1
P7010870862 0-1544275-2
P7210872862 0-1544275-3

单击下面可查看定价，库存，交付和生命周期等信息

[>>TE Connectivity\(泰科\)](#)