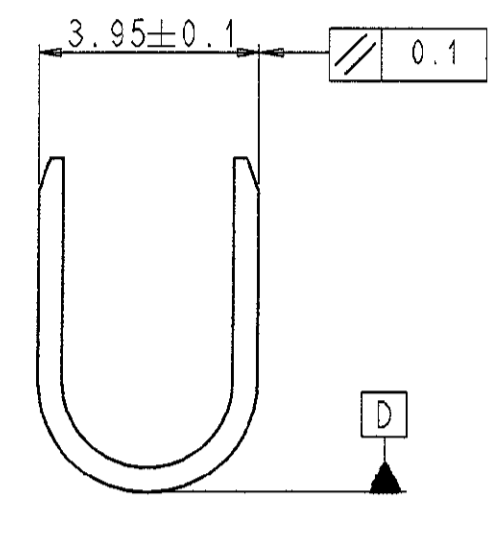


() COTE DONNEE A TITRE INDICATIF NON SOUMIS A MSP (POUR INFO SUR ENCOMBREMENT PIECE)
 ◆ : COTE FONCTIONNELLE
 ● : COTE NON MESURABLE EN USINE DE CABLAGE
 ☆ : CARACTERISTIQUE SPECIALE

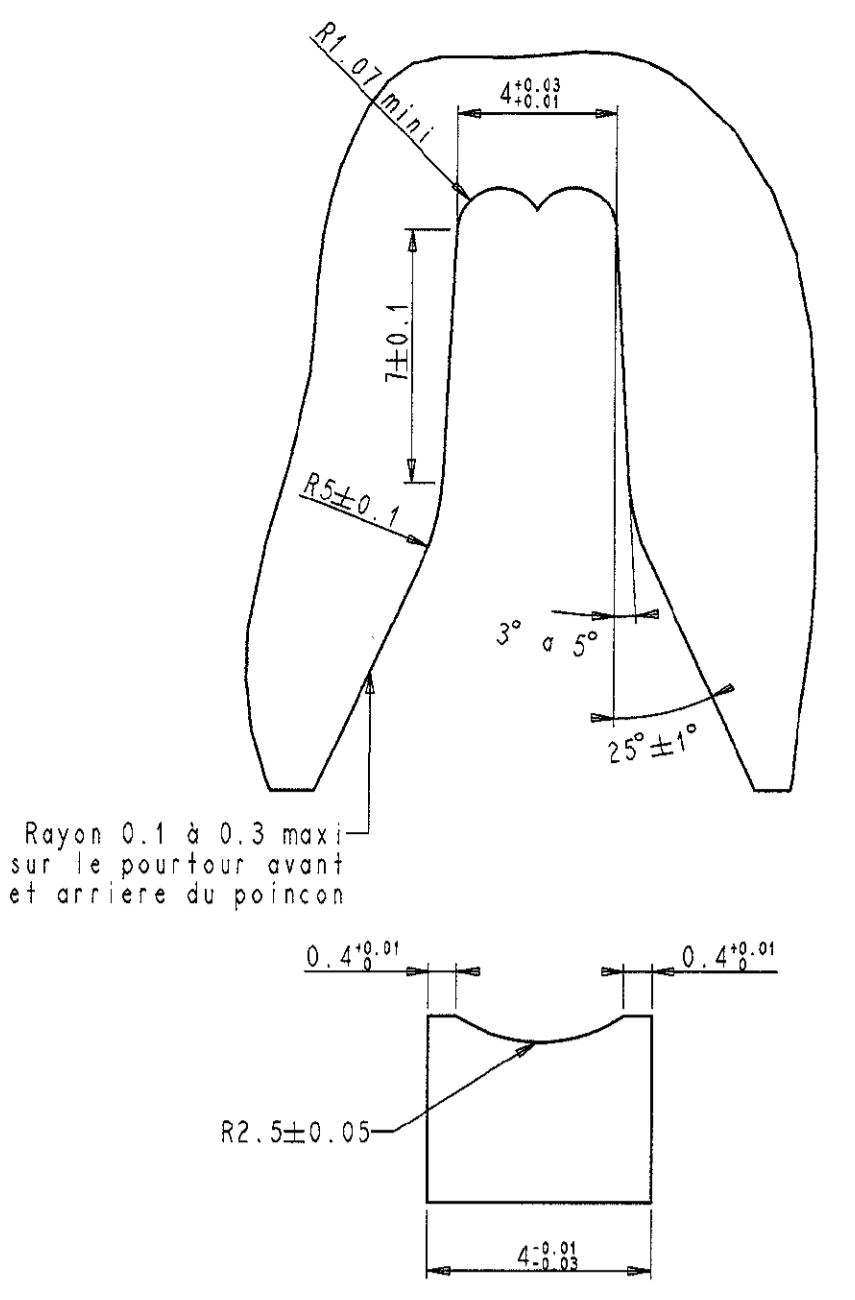
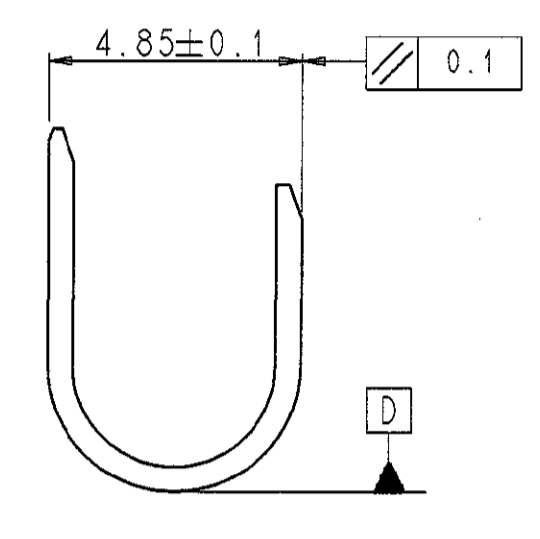
PARAMETRES DE SERTISSAGE

SERTISSAGE DU CONDUCTEUR					FRETAGE DE L'ISOLANT						
TYPE DE FIL	REELLE mm ²	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±0.05	
3T3-3R3S-3R1S	3.18	4.09	2.55	> 350	3R3S - 3R1S	3.2	8.04	5	4.65	6.12	5.40
4R3S - 4R1S	3.96	4.1	2.72	/	4R3S - 4R1S	3.6	10.17	5.04	5.2	6.14	5.70
5R3S - 5R1S	4.95	4.15	3	> 490	5R3S - 5R1S	3.9	11.94	5.02	5.6	6.22	6.05
3R1	3.02	4.07	2.54	> 350	3R1	3.2	8.04	5	4.65	6.12	5.40
3N1	3.02	4.07	2.54	> 350	3N1	3.7	10.75	5	4.62	6.20	5.85
5N1	4.65	4.14	2.95	> 490	5N1	4.4	15.20	5.17	5.65	Non préconisé	
4 T3 ZH ID	3.96	4.1	2.72	/	4 T3 ZH ID	3.6	10.17	5.04	5.2	6.14	5.70
6 T3 ZH ID	5.94	4.17	3.10	/	6 T3 ZH ID	4.1	13.20	5.15	5.60	6.29	6.30

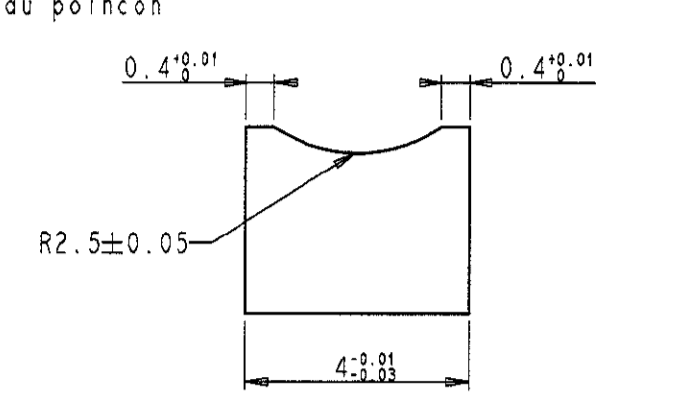
LARGEUR NATURELLE CUIVRE



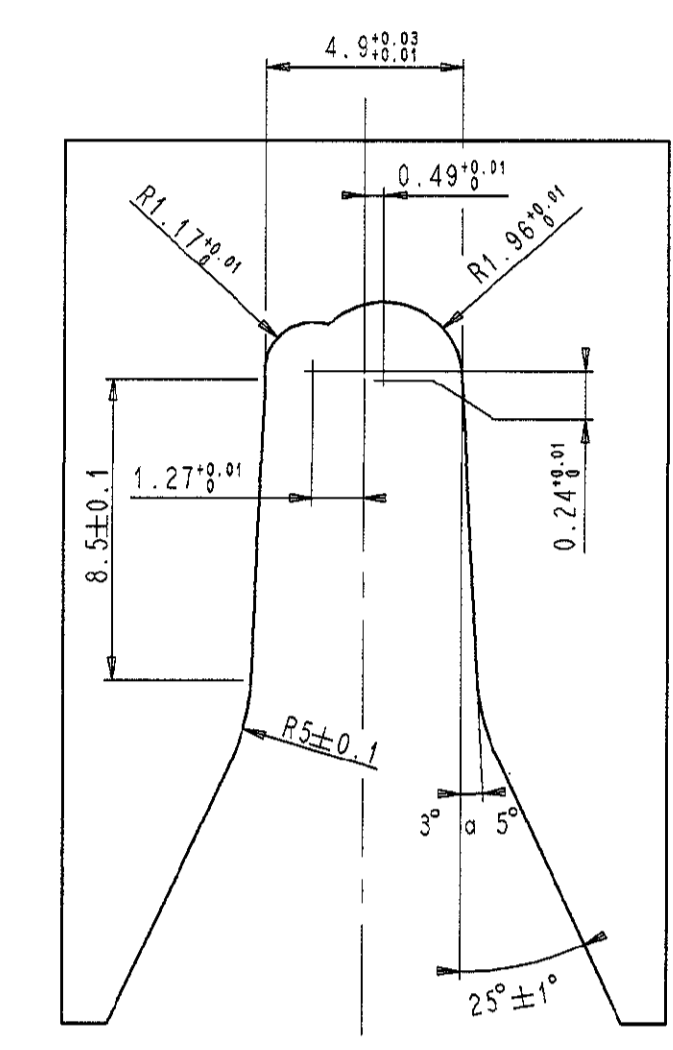
LARGEUR NATURELLE ISOLANT



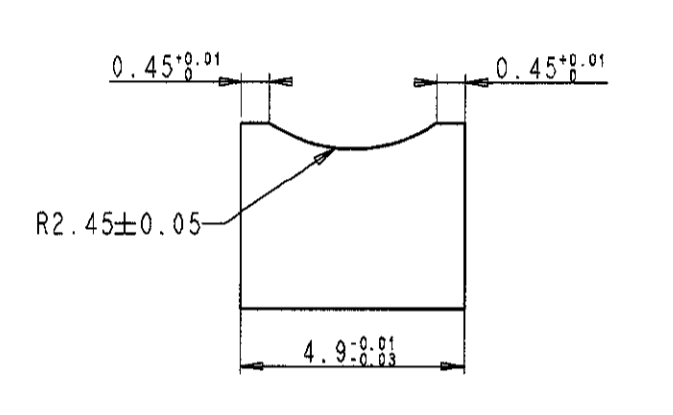
POINCON DE SERTISSAGE CUIVRE



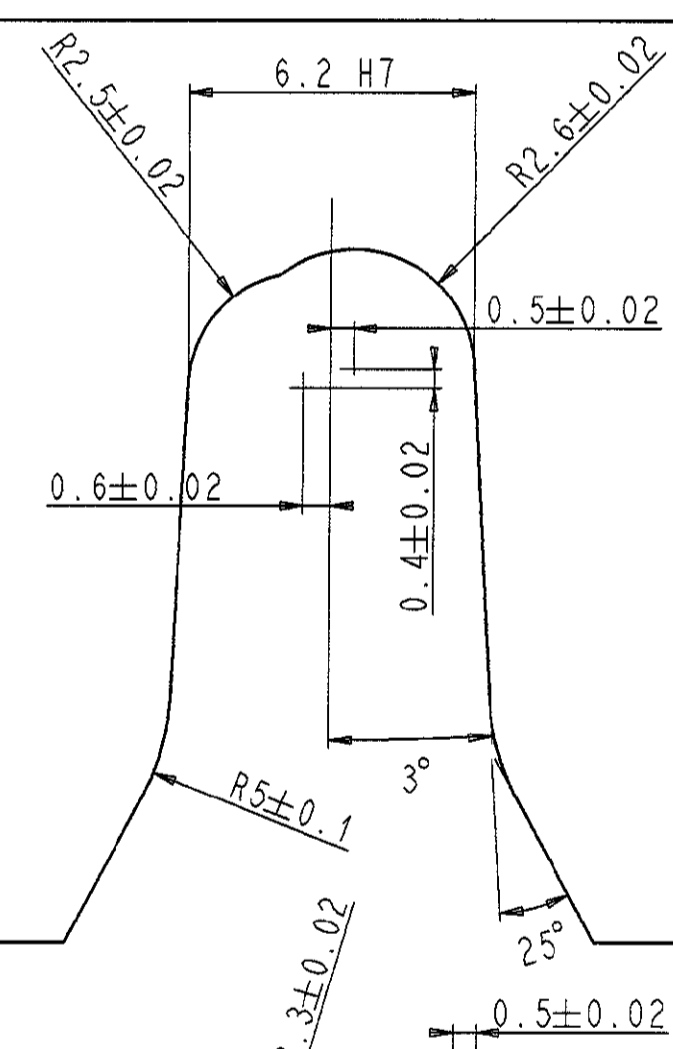
ENCLUME DE SERTISSAGE CUIVRE



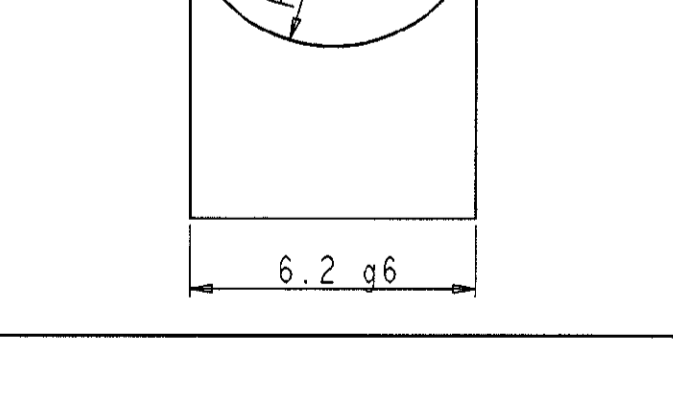
POINCON DE FRETAGE ISOLANT



ENCLUME DE FRETAGE ISOLANT



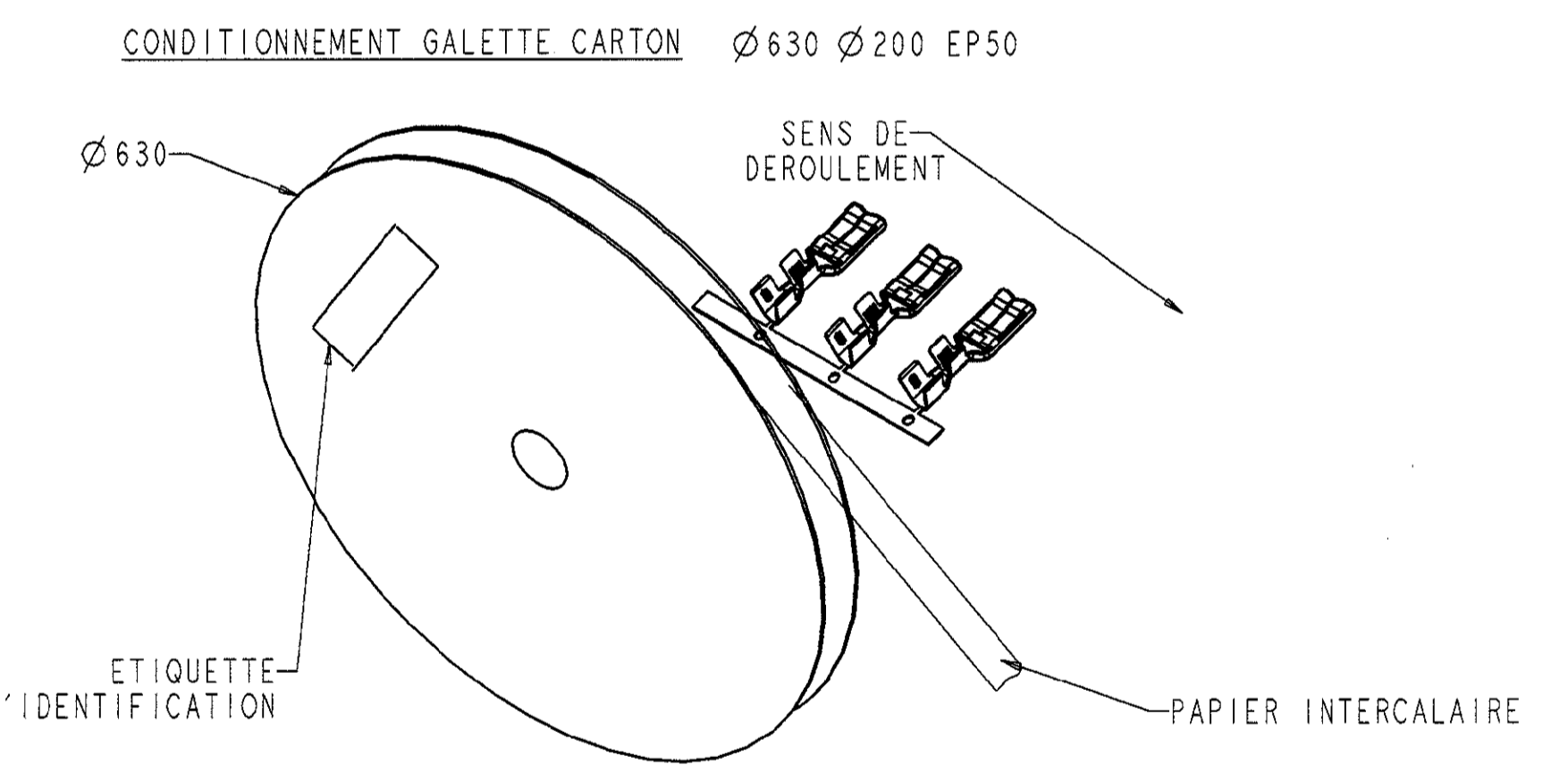
POINCON DE FRETAGE ISOLANT AVEC JOINT



ENCLUME DE FRETAGE ISOLANT AVEC JOINT

MISE EN BANDE ET CONDITIONNEMENT

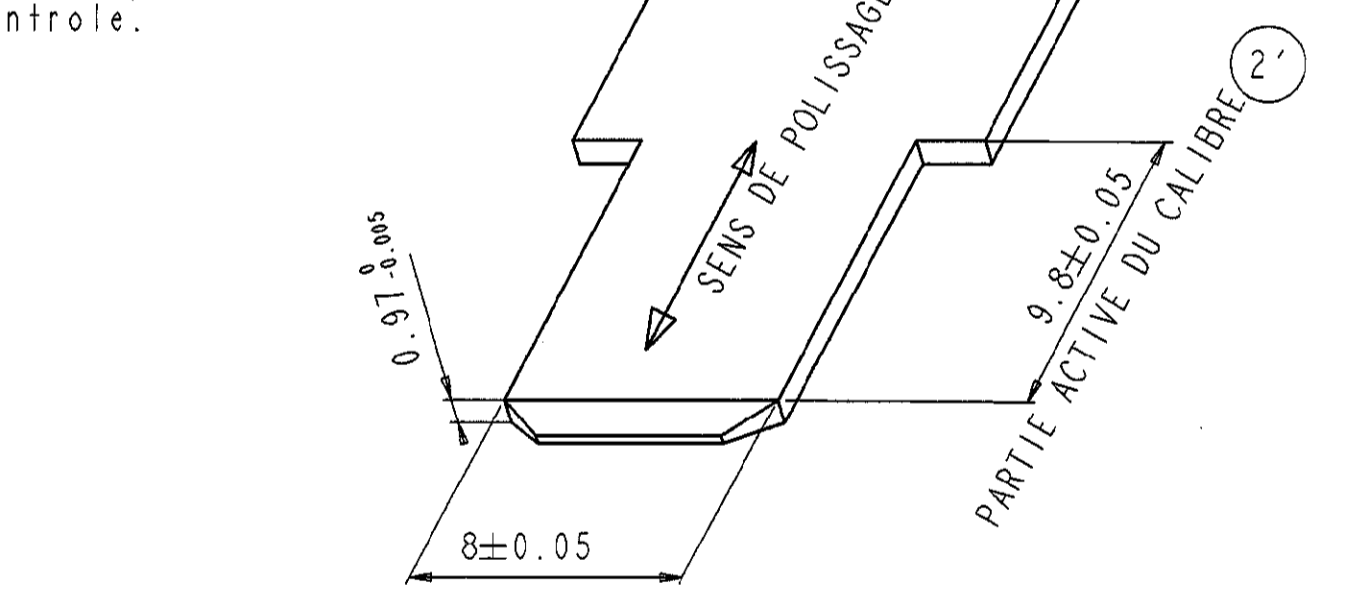
AUCUN RACCORD DE BANDE ACCEPTE



CALIBRE DE CONTROLE

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

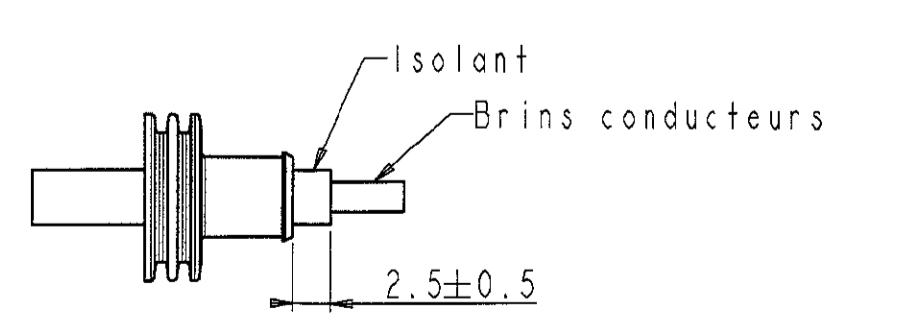
REF PRONER COMATEL : CFCA 338 - CFCA 339
 La représentation ci-contre n'est que symbolique afin de définir de façon simple le principe de contrôle.



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

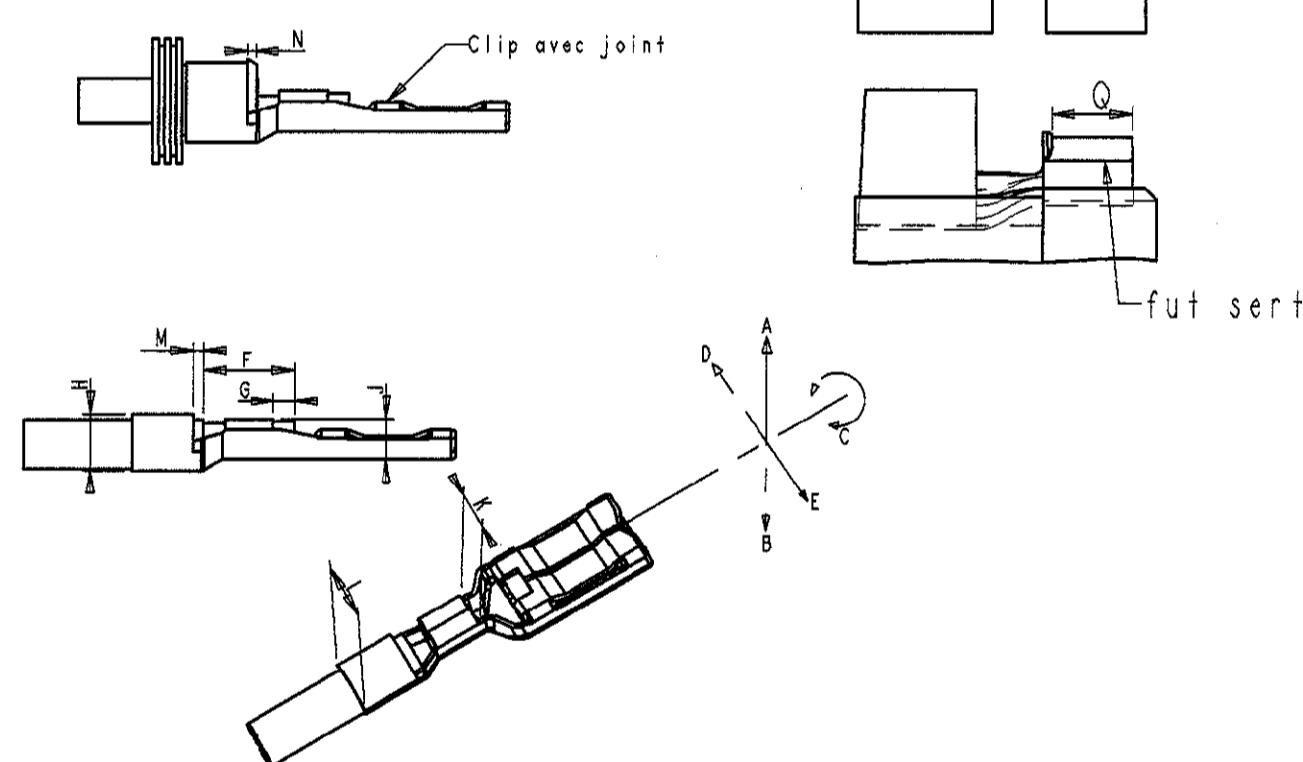
- MESURER L'EFFORT D'INSERTION DU CALIBRE A LA PREMIERE INSERTION (CLIP NEUF NON DEGRADISSE). SANCTION : EFFORT D'INSERTION : 15 N MAXI
- AVEC CLIPS ISSUS DU MEME LOT MESURER L'EFFORT D'EXTRACTION DU CALIBRE A LA SIXIEME (6) EXTRACTION (CLIP NEUF NON DEGRADISSE) SANCTION : EFFORT D'EXTRACTION : 5N MIN
- LES SANCTIONS PRE-CITEES SONT APPLICABLES A DES CLIPS AVANT ET APRES SERTISSAGE
- LE NON RESPECT DE CES SANCTIONS ENTRAIENE LE REFUS DU LOT CONSIDERE.

MISE EN PLACE DU JOINT AVANT SERTISSAGE



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 ^{max}	G
DEPASSEMENT DE L'ISOLANT	1.8±0.5	M
DEPASSEMENT DU JOINT	1.8±0.5	N
TEMON DE DECOUPE (après sertissage)	0.4 maxi	P
LONGUEUR EFFECTIVE DE SERTISSAGE MINI (après remontage)	3.7	Q



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 ENTRAIENE LE REFUS DU LOT CONSIDERE.

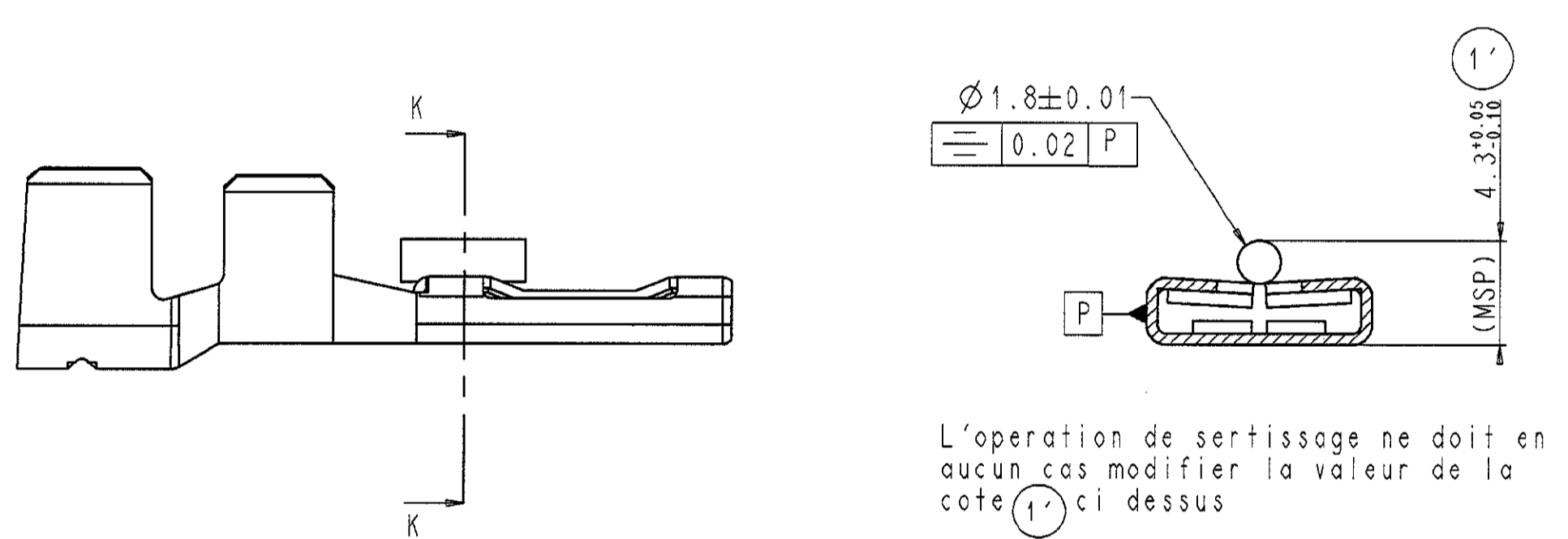
TENUE AU PLIAGE DU SERTISSAGE ISOLANT

Cet essai ne concerne que les sertissages sans dispositif d'etancheité. L'essai est réalisé dans les conditions suivantes : Le contact étant maintenu immobilisé, le conducteur subit 10 fois le cycle suivant :
 1 cycle : - position initiale : conducteur/contact alignés
 - pliage du conducteur à 45 degrés
 - pliage du conducteur à 45 degrés opposés (déplacement angulaire de 90 degrés).
 - retour à la position initiale

Le conducteur est tenu sans traction excessive, à une distance correspondant à 20 fois son diamètre avec un minimum de 80 mm.
 A L'ISSUE DU TEST ON NE DOIT OBSERVER AUCUN RETRAIT DE L'ISOLANT SOUS LES AISETTES DE SERTISSAGE OU OUVERTURE DU DIT SERTISSAGE.
 LE NON RESPECT DE CES SANCTIONS ENTRAIENE LE REFUS DU LOT CONSIDERE.

SECTION	X
3mm ²	60
6mm ²	120

CONTROLE COTE SUR PIGE



L'opération de sertissage ne doit en aucun cas modifier la valeur de la cote (P) ci-dessus

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 001

'CDC RENAULT 36-05-019/-E'
 'NORME PSA STE B21 7050'
 Nota : Volume 0.18 cm³

REFERENCE PRODUIT	TYCO	PSA	RENAULT
JOINT UNIFILAIRE 3 à 6 mm ²	1544316-1	9637215880	8200072611

REFERENCE PRODUIT	TYCO	PSA	RENAULT
CLIP 8NG1 3 à 6 mm ²	1544227-1	9628125280	7703497429

Reference/Designation	Matériau	Traitement	Protection	Quantité
PT9101792751	Cu micro allié SM 182	/		/

Sous-Ens.: /
 Ensemble : /

CLIP 8 mm NG1 CAPACITE 3 A 6 mm²

(pour languettes de 1mm)

PRONER COMATEL	Echelle: sans	Masse: 1.80 gr
DEPARTEMENT TECHNIQUE	Tol. Lm.: ±0.1	
38530 CHAPAREILLAN	Tol. Ang.: ±2	Format A0
Tel.: 04 78 45 34 34 Fax: 04 78 45 34 27		

2398 C 001

N° Avis Modif. Dessiné par Date Approuvé par Ind.

单击下面可查看定价，库存，交付和生命周期等信息

[>>TE Connectivity\(泰科\)](#)