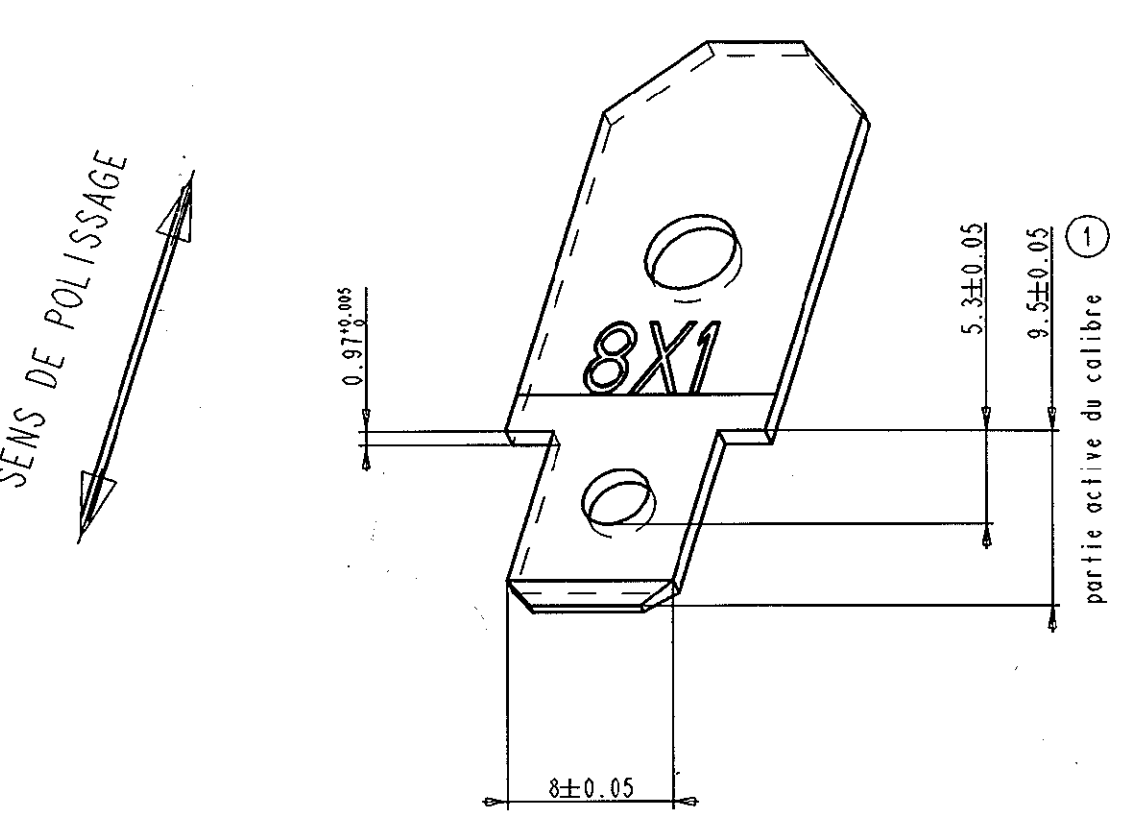


MATIERE : ACIER Z200 C12 TRAITE
HRC COMPRISE ENTRE 50 ET 55
RUGOSITE : Ra 0.1 MAXI DANS LA ZONE SPECIFIEE
COTES DU CALIBRE DANS LA ZONE (1) SUIVANT NFR 13431



ESSAIS DYNAMIQUES REALISES AVEC LE CALIBRE ACIER :

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

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

Le clip ayant subi 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

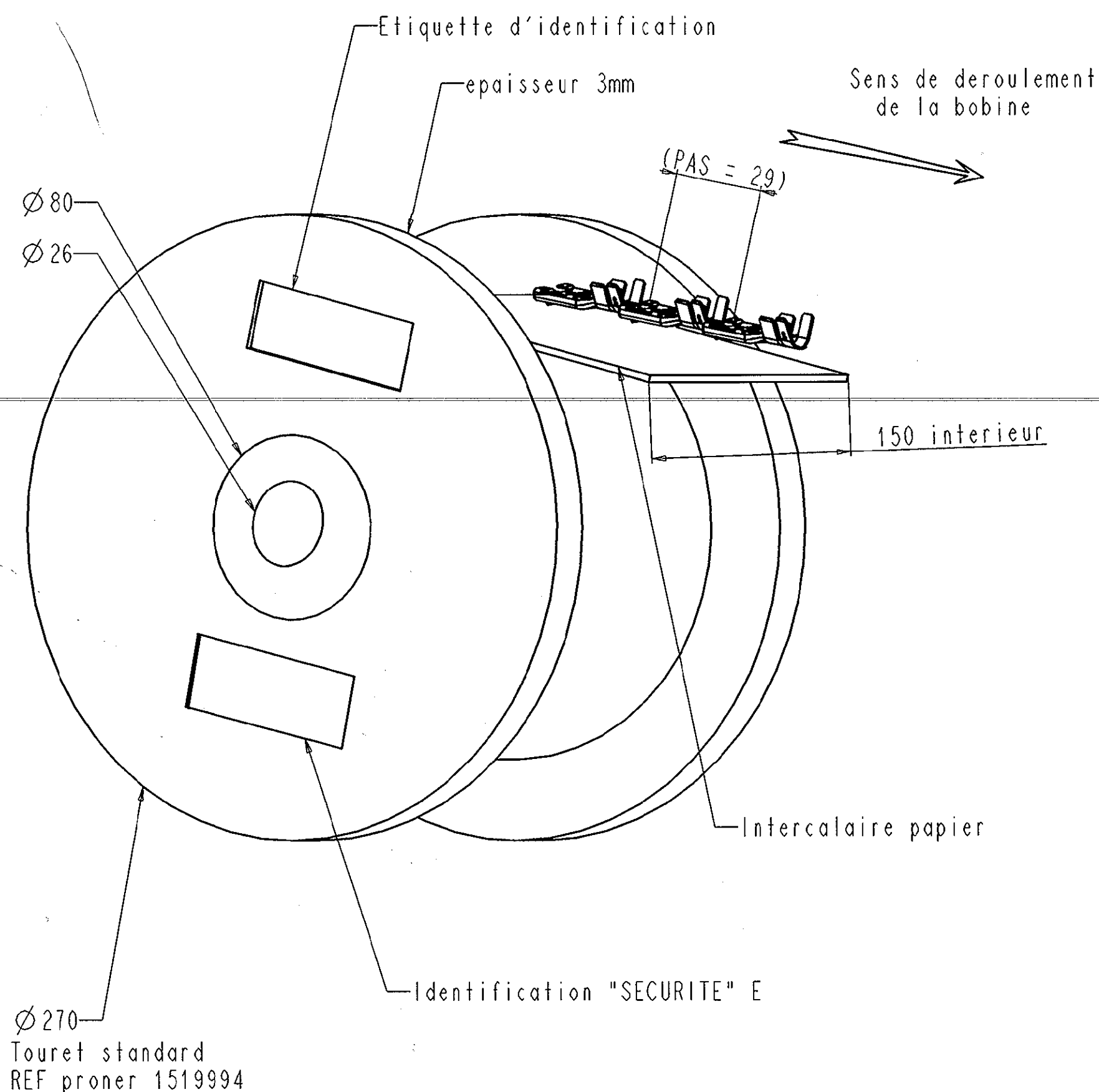
Aucun raccord de bande ne sera accepte

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

Section Catalogue	Reille	Largeur P±0.1	Hauteur C±0.05	TRACTION (don't mini)			LARGEUR D'ALE : 148	EPAISSEUR DU METAL : 0.45
				2 fils	fil 1	fil 2		
104+204S	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	3.64	4.09	2.63	370	270	270		
2R1S+2R1S/2D4S+2D4S								
0.6R3+3R3S	3.77	4.1	2.69	100	320			
3R1+1R1/1D4+3D4 4R3S	3.95	4.1	2.72	320				
1R3+3R3S	4.11	4.11	2.74	380				
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	320				
3N1+2N1S	4.84	4.14	2.97	440	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		

FRETAGE DE L'ISOLANT

(par recouvrement)

Configuration representative	equivalent	Surface a frotter	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

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 est extrait du plan de fabrication, on fera reference pour tout litige au plan de fabrication.

- Specification etirage SM 182

- Specification etirage Ø Ø 0.2

- 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.

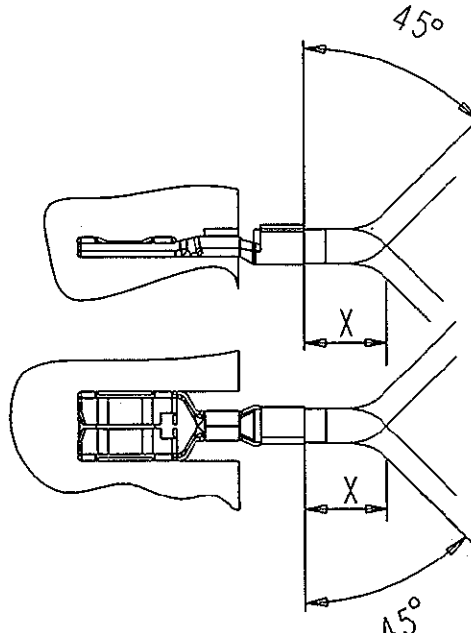
Le non respect de ces sanctions entraine le refus du lot considere.

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.

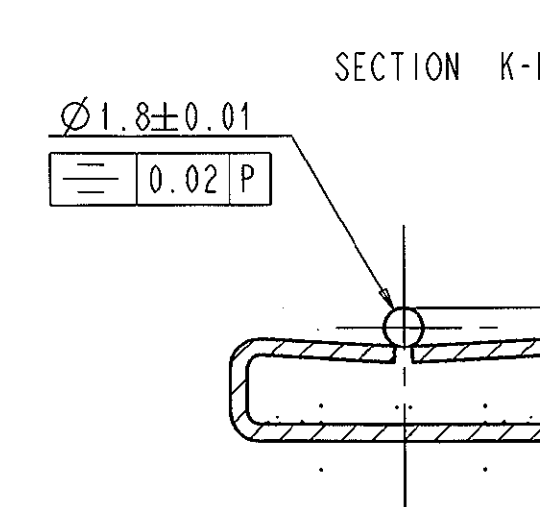
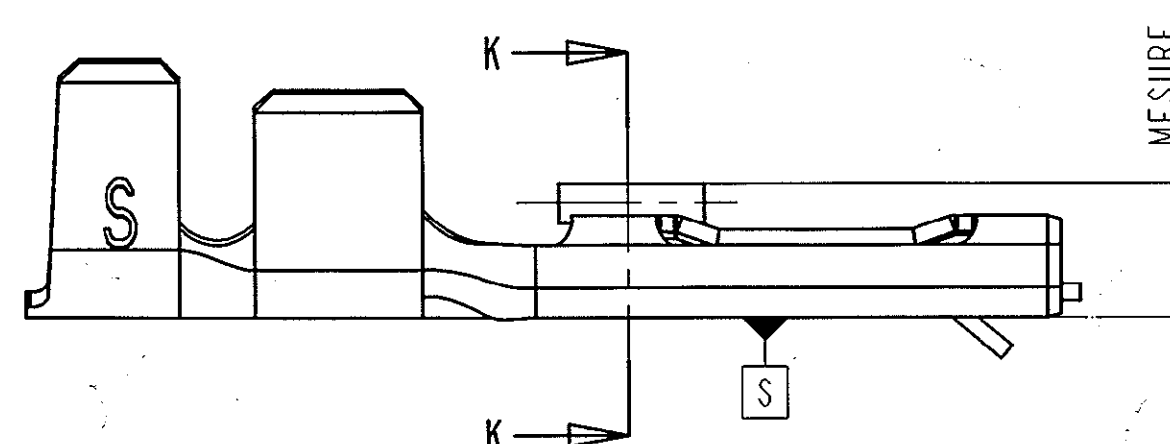
A l'issue du test on ne doit observer aucun retrait de l'isolant sous les ailettes de sertissage ou ouverture du dit sertissage.

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



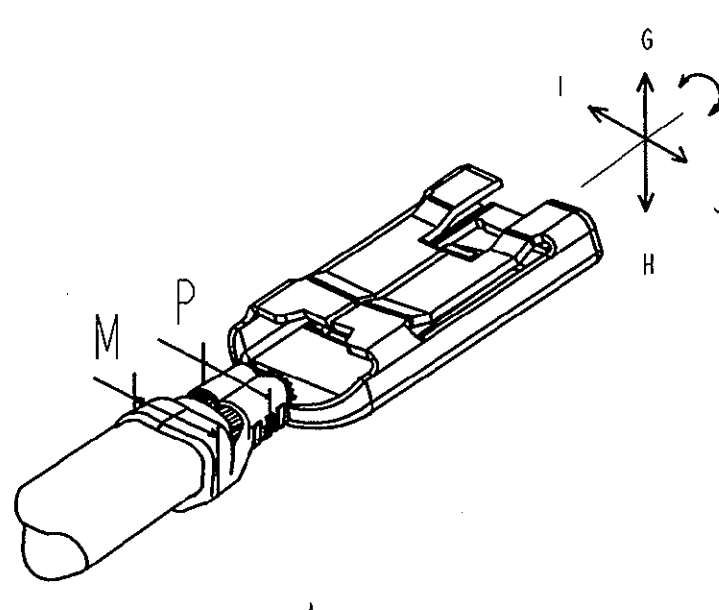
SECTION	X mini
3mm ²	50mm
5mm ²	50mm

CONTROLE COTE SUR PIQE

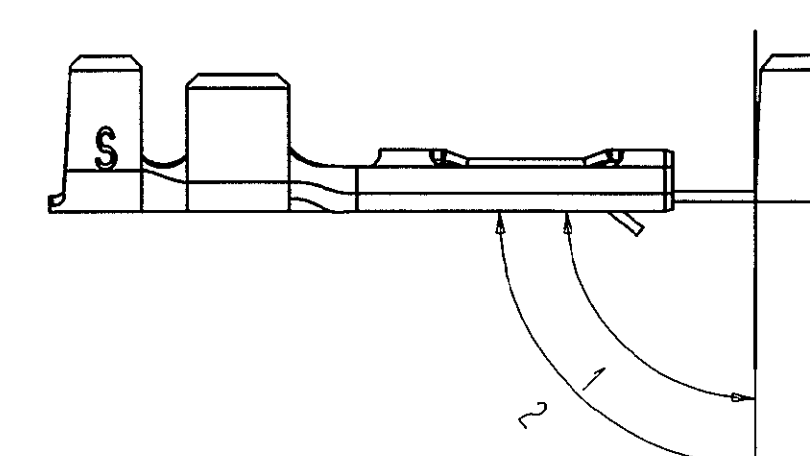
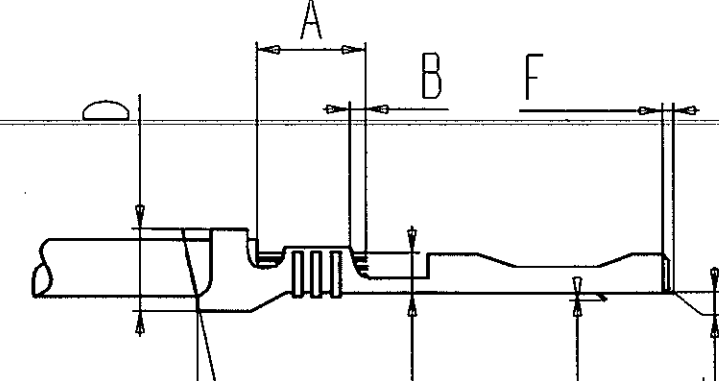


Aucune modification de la mesure apres sertissage

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		
Longueur de dénudage	6.0/8.0	A
Depassement du fil	0.8±0.4	B
Temoin de decoupe	0.2±0.1	F
Deformation de temoin de decoupe au bavure		
Cote d'accrochage	0.5 maxi	E



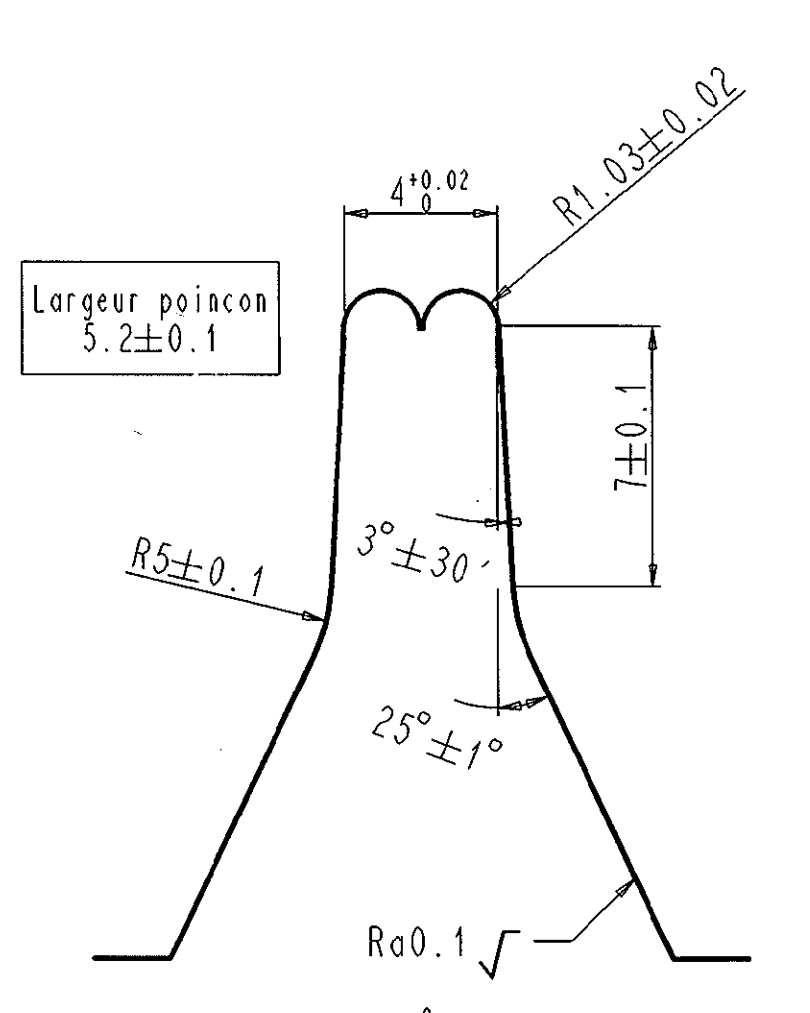
L'attache ne doit pas casser a moins de 2 pliages a 90°



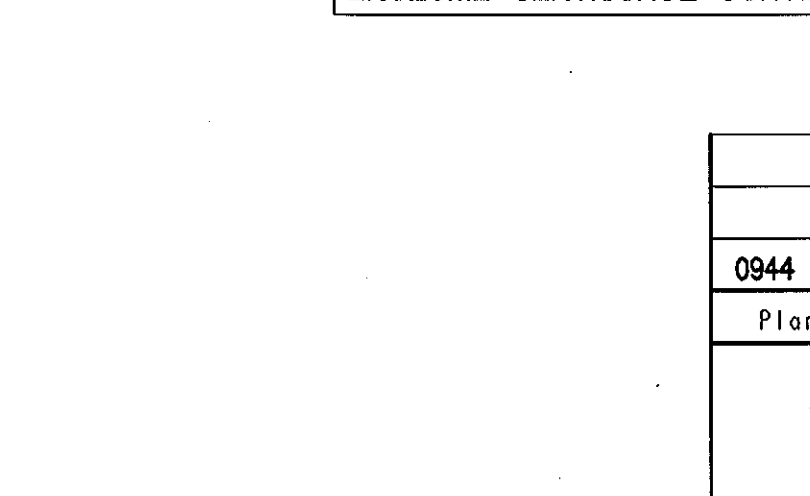
Aile de sertissage sertissage avec deux fils superposes le plus petit en partie basse du fut

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

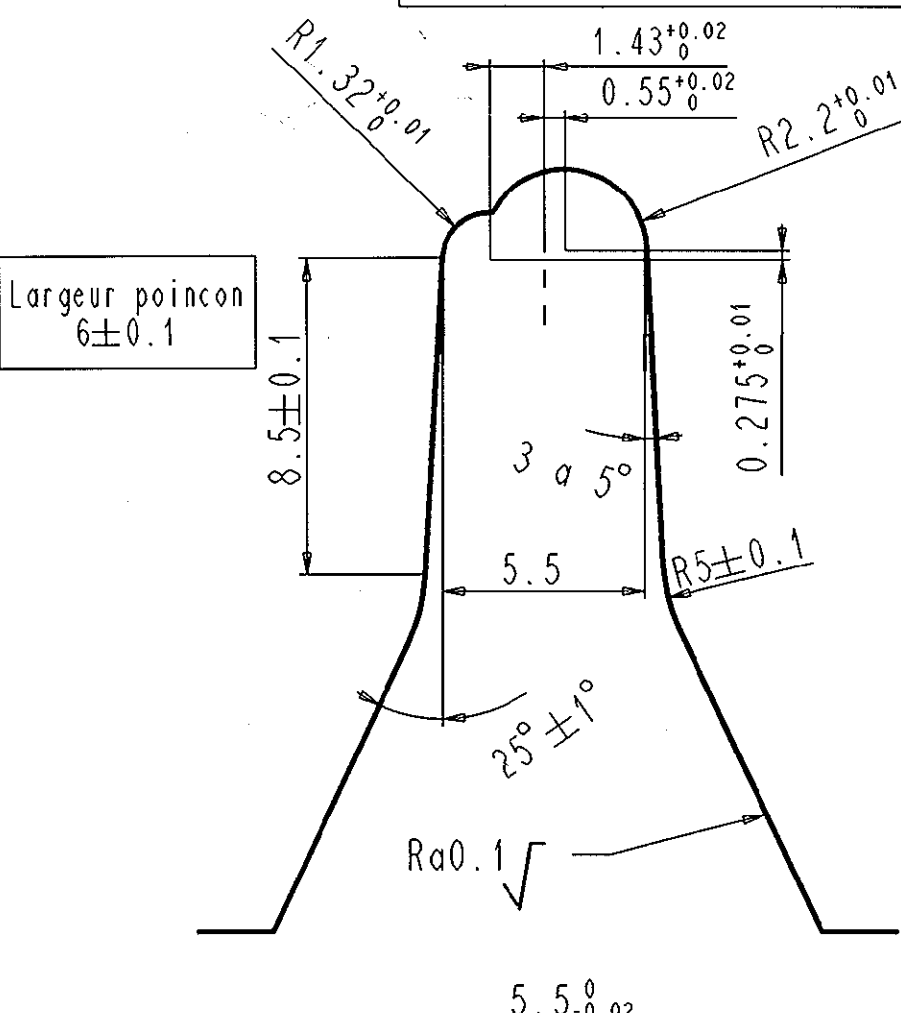
POINCON SERTISSAGE CUIVRE



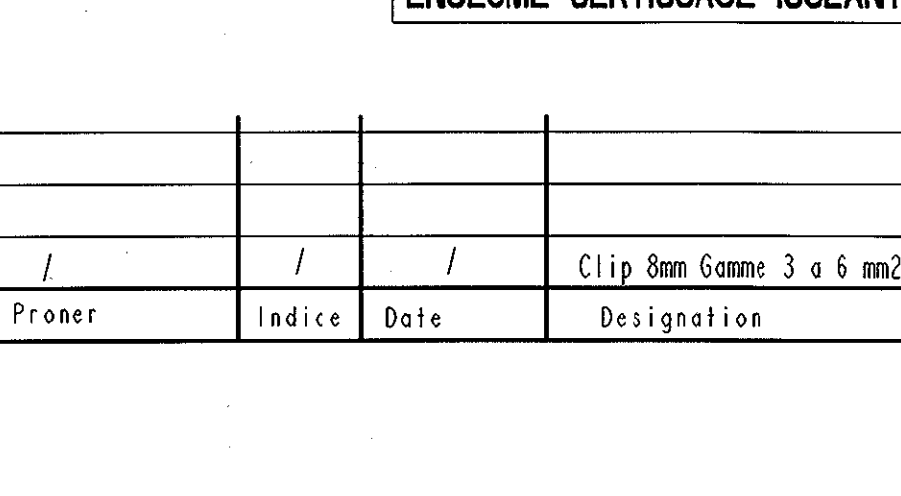
ENCLUME SERTISSAGE CUIVRE



POINCON SERTISSAGE ISOLANT



ENCLUME SERTISSAGE ISOLANT



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

0944 D 002

Plan Def. ref Proner indice Date Designation

CLIP 8 MM GAMME 3 A 6 MM² AVEC ERGOT DE SECURITE

Wah 6060B

7703497311

RENAULT

P7810178265 7703497311 Cu Ni SI Pre etape 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

Etudes JDr Qualite DC2

PRONER COMATEL DIVISION INDUSTRIELLE

Chapareillon 38530 PONTCHARRA

Tel: 1161 26 45 34 34 Fax: 36 45 28 21

0944 C 002

Reproduction et diffusion interdites sans autorisation