

NOTICE DE CONTROLE

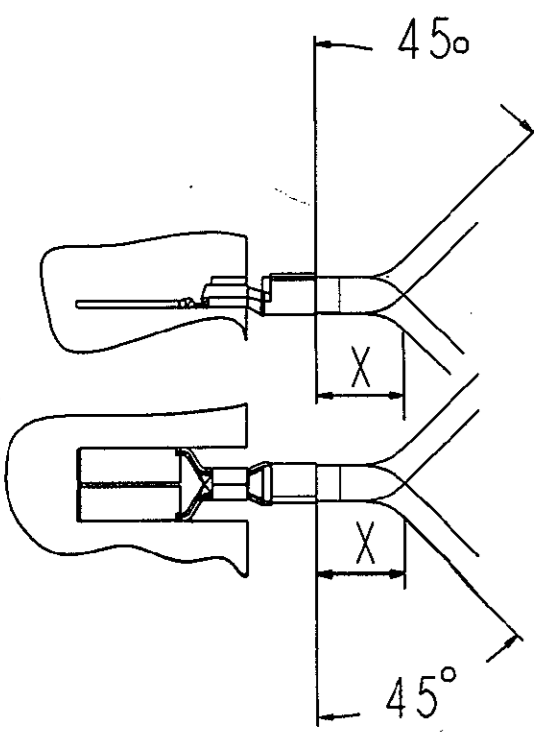
AU PIED A COULISSE OU AU PROJECTEUR DE PROFIL, VERIFIER LES COTES INDIQUEES SUR LE DESSIN CI-CONTRE.
 *COTE NON MESURABLE EN USINE DE CABLAGE
 -CONFORME AU CDC 36-05-019
 -TOUTE COTE (MSP) OU FONCTIONNELLE FIGURANT SUR CE PLAN NON RESPECTEE SUR UN LOT FERA L'OBJET D'UN REFUS PAR RAPPORT AU CONTRAT QUALITE COMPOSANT.
 -CE PLAN DE CONTROLE ETANT UN EXTRAIT DU PLAN DE DEFINITION, ON FERA REFERENCE POUR TOUT LITIGE AU PLAN DE DEFINITION : F3095

TENUE EN TRACTION DU SERTISSAGE CUIVRE

La tenue en traction du sertissage cuivre est mesuree apres 10 secondes d'application de l'effort mentionne dans le tableau : "Parametres de sertissage", celui ci etant exerce dans l'axe du clip avec sertissage isolant neutralise.
 L'essai de traction ne peut en aucun cas certifier le sertissage cuivre.
 A l'issu de cet essai on ne doit constater 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

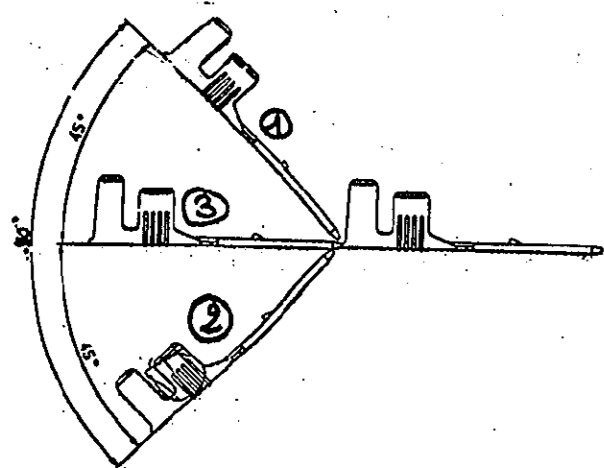
Pliage du fil a l'extremite de la connexion (suivant specifications portees au tableau ci dessous)
 a 45° dans les sens haut-bas / gauche-droite et ceci deux fois.
 A l'issu du test on ne doit observer aucun retrait de l'isolant sous les ailes de sertissage ou d'ouverture du dit sertissage.



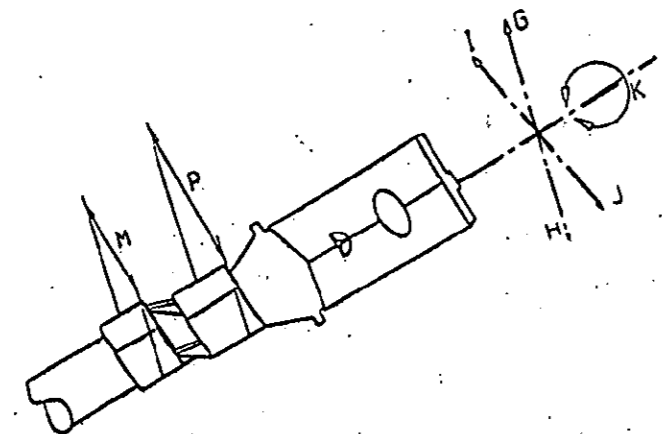
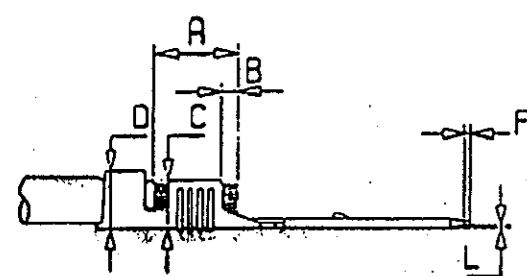
SECTION	X mini
3 mm ²	50 mm
6 mm ²	50 mm

PROCEDURE DE CONTROLE DU LIEN

PREMIEREMENT PLIER LA PIECE A 45° JUSQU'A LA POSITION REPREEE 1
 PUIS PLIER LA PIECE A 90° JUSQU'A LA POSITION REPREEE 2
 ENFIN REMISE EN LIGNE (POSITION INITIALE) POSITION REPREEE 3
 Apres ces trois manoeuvres le lien ne doit pas casser.



CARACTERISTIQUES A VERIFIER		VALEUR A MESURER	REPERE
DEFORMATION APRES SERTISSAGE	FLEXION VERS LE HAUT	4° maxi	G
	FLEXION VERS LE BAS	4° maxi	H
	TORSION	5° maxi	K
DEFORMATION SUIVANT L'AXE DE LA PIECE		3° maxi	I-J
LONGUEUR DE DENUDAGE		6 ± 0	A
DEPASSEMENT DU FIL		0.8 ± 0.4	F
TEMOIN DE DECOUPE		0.3 maxi	B
DEFORMATION DU TEMOIN DE DECOUPE OU BAVURE		0.1 maxi	L



MISE EN BANDE ET CONDITIONNEMENT

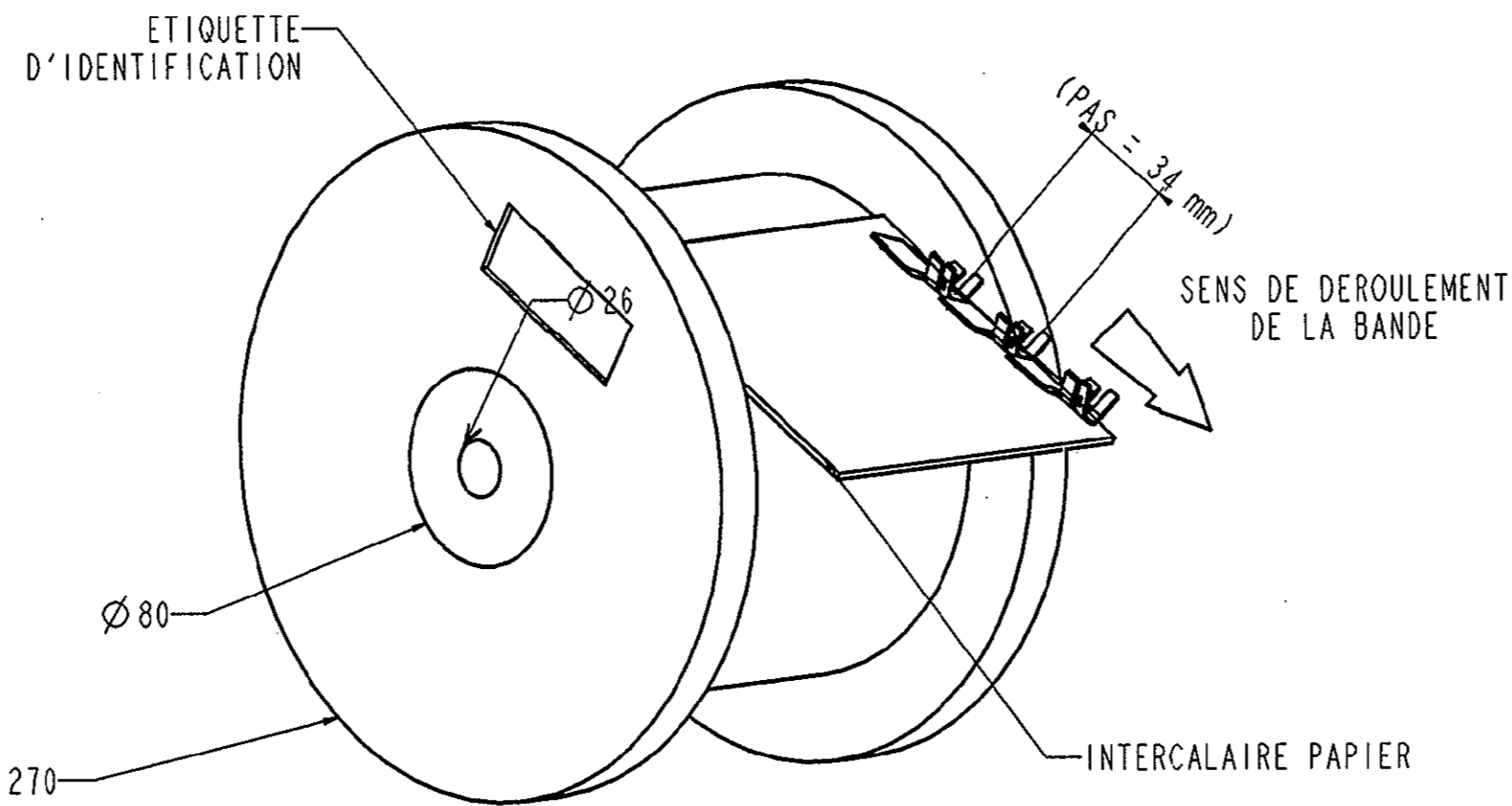
AUCUN RACCORD DE BANDE ACCEPTE

ETIQUETTE D'IDENTIFICATION

7701997036
 P7010070285
 N° DE LOT DE FAB :
 QUANTITE : 2000
 N° BOBINE :

CONDITIONNEMENT BOBINES

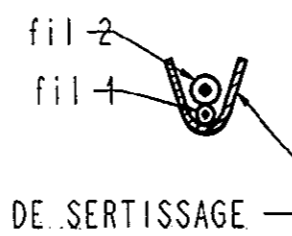
CARTON 2 BOBINES: 550x275x165 POIDS: 5.5Kg
 NOTA: CHAQUE CARTON EST MUNI DE DEUX ETIQUETTES D'IDENTIFICATION SEMBLABLES A CELLES DES BOBINES.



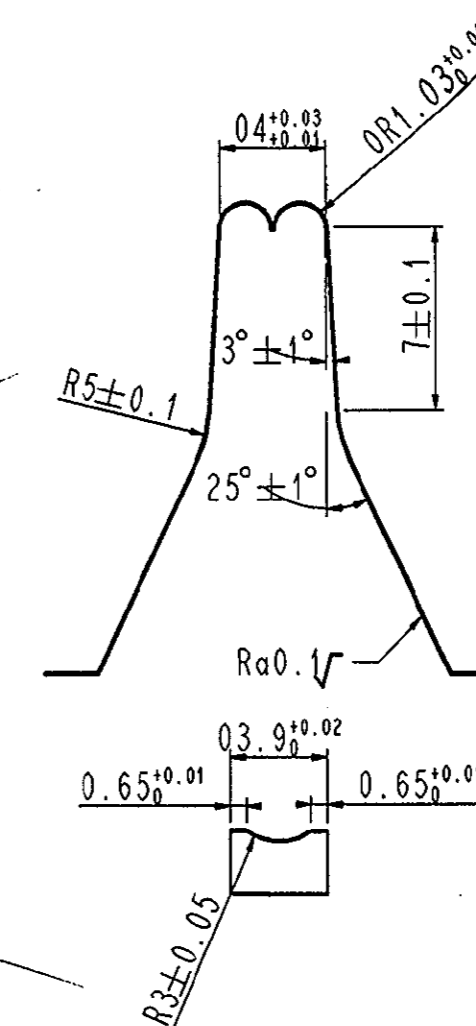
TOURET STANDARD
 REF PRONER-COMATEL 1519994

MARIAGE DE FILS :

Le plus petit des deux fils sera situe en partie basse du fut

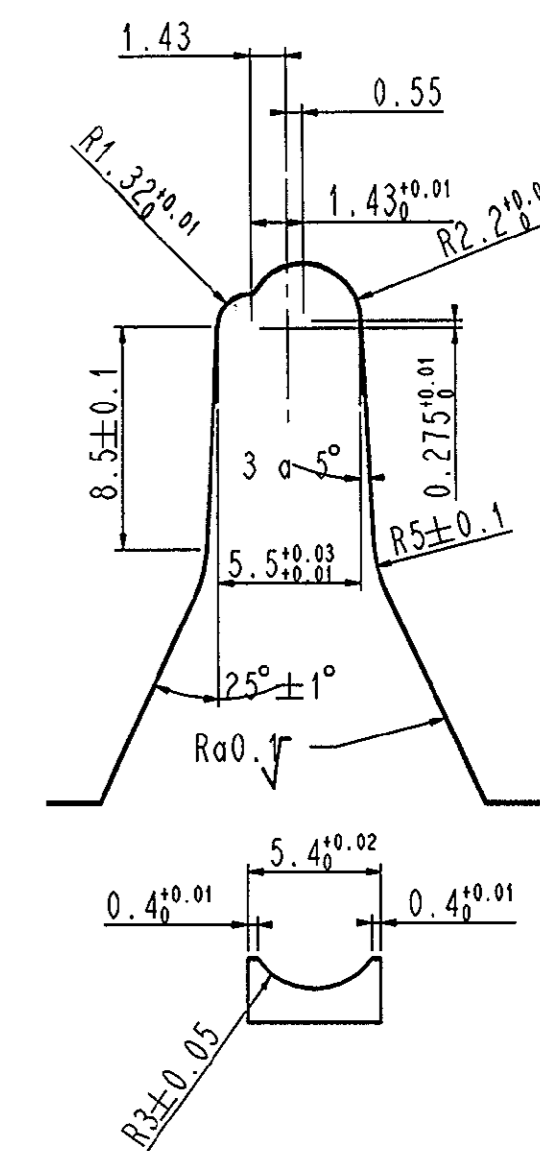


POINCON SERTISSAGE CUIVRE



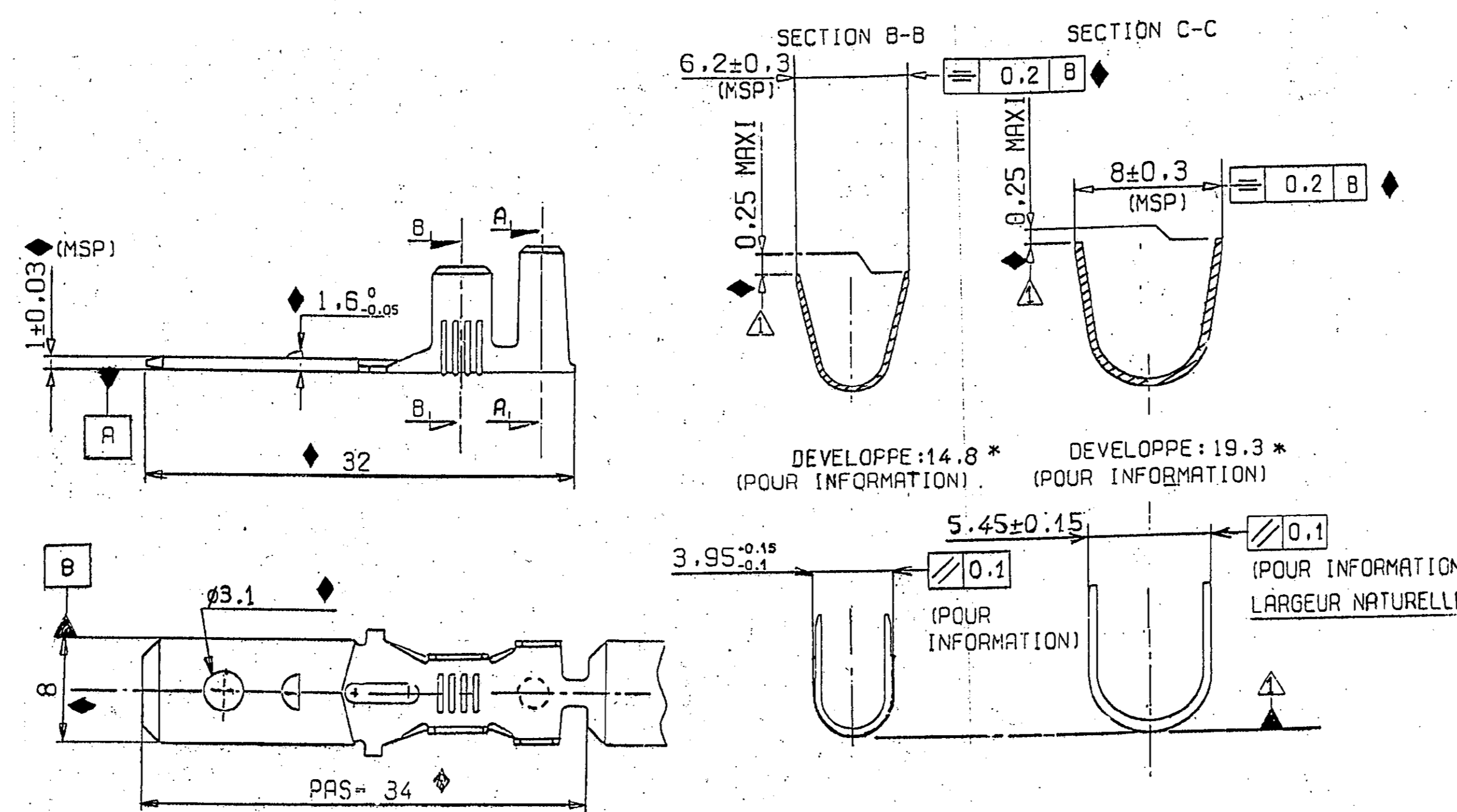
ENCLUME SERTISSAGE CUIVRE

POINCON SERTISSAGE ISOLANT



ENCLUME SERTISSAGE ISOLANT

PARAMETRES DE SERTISSAGE											
SERTISSAGE DU CUIVRE	SECTION	REELLE	TRACTION (N)			SERTISSAGE DE L'ISOLANT	CONFIGURATION REPRESENTATIVE	Ø EQUIVT	SURFACE	LARGEUR M ± 0.1	HAUTEUR D ± 0.1
			LARGEUR P ± 0.1	HAUTEUR C ± 0.05	2 fils						
104+204S	2.74					1.206+204S/3R1/3R1S	3.2	8.04	5.55	5.02	
1R1+2R1/2R1S+1R1	2.75		4.07	2.53	280	204S+1R1/304+1D4	3.2	8.02	5.55	5.02	
3R1/3N1	3.02		4.07	2.58	300	1.206+3D4	3.38	8.97	5.55	5.07	
2R1+1.4R1/2N1S+1.4N1	3.15		4.08	2.6	310	2R1+1.4R1	3.5	9.46	5.56	5.2	
2D4S+1.2D6			4.08	2.6	310	3D4+2D4S	3.6	9.91	5.55	5.05	
3R1S	3.18		4.08	2.6	310	3R1+0.6R1	3.67	10.58	5.6	5.35	
0.6N1+3N1/0.6R1+3R1	3.61		4.09	2.69	350	2R1+2R1/2R1S+2R1S	3.68	10.62	5.61	5.35	
2N1S+2N1S/2R1+2R1	3.64		4.09	2.7	350	3R1+1R1/2N1S+1.4N1	3.77	11.2	5.59	5.25	
2R1S+2R1S/2D4S+2D4S			4.09	2.7	350	3D4+D34	3.87	11.8	5.8	5.26	
3R1+1R1/1D4+3D4	3.95		4.1	2.76	380	3R1+1.4R1	3.94	12.9	5.59	5.38	
1.206+3D4	4.14		4.12	2.8	390	2N1S+2N1S	4.1	13.2	5.6	5.4	
1.4N1+3N1/1.4R1+3R1	4.36		4.12	2.83	420	2R1S+3R1S	4.12	13.35	5.6	5.35	
5N1/5D4	4.65		4.19	3.23	560	3D4+3R1	4.2	13.85	5.6	5.26	
3D4+2D4S	4.78		4.14	2.92	450	3N1+0.6N1	4.3	14.55	5.57	5.3	
3N1+2N1S	4.84		4.15	2.93	450	3R1+3R1/3R3S+3R3S	4.5	16.08	5.67	5.35	
5R3S/2R1S+3R1S	4.95		4.15	3	450	3N1+1.4N1	4.58	16.47	5.59	5.3	
5N1+1R1	5.58		4.15	3.08	510	3D4+3N1	4.6	16.6	5.58	5.37	
5N1+1.2D6	5.82		4.15	3.12	520	3N1+2N1S	4.7	17.35	5.58	5.3	
3D4+3D4	5.94		4.16	3.14	540	5N1+1.2D6/5N1+1R1	4.8	18.34	5.68	5.59	
3N1+3N1/5N1+1.4R1/3R1+3R1	6.04		4.17	3.16	540	5N1+1.4R1	4.96	19.3	5.64	5.65	
3D4+3R1/5N1+1.4N1			4.17	3.16	540	5N1+1.4N1	5.16	20.9	5.66	5.69	
3R3S+3R3S	6.36		4.19	3.23	560	3N1+3N1	5.23	21.5	5.6	5.6	
						1D4+2D4S	2.8	6.15	5.5	4.84	
						5D4/3N1	3.7	10.8	5.52	5.1	
						5N1+1D4	4.7	17.35	5.69	5.6	



REFERENCE PRODUIT RENAULT : 7701997036

PRONER COMATEL P/N Tyco Electronics P/N				
P7010070285		0-1544452-1		
P7010070285	Cu Zn 30	etame	Sn: 112-16-4, 0,8 a 1,2 µ	/
Reference/Désignation	Matière	Traitement	Protection	Quantité
Sous-Ens.: /				
Ensemble: /				
LANGUETTE DE 8 mm				
PRONER COMATEL		Echelle: sans		
DEPARTEMENT TECHNIQUE		Masse: /		
38530 CHAPAREILLAN		Tol. Lin.: ±0.1		
Tel: 76 45 34 34 Fax: 76 45 28 21		Tol. Ang.: ±2		
		Format A1		
		C 10250		
Reproduction et diffusion interdites sans autorisation				

A	B	C	D	E	F	G	H	I	J
ER00-0359-04	/	SRd	19/07/2004	/	C				
Ajout sertissage 5R3S	340	T.Gr	08/10/96	B2					
Complement tableau de parametres de sertissage / Ajout des poincons et enclumes de sertissage / Ajout du test tenue a la traction et tenue au pliage	724	NG	06/03/96	B.Or	B1				
Modification du test de pliage	177	CP	18/01/93	/	B				
Plans refait / annule et remplace plan C10225 du 12/12/91	113	CP	28/01/92	/	A				
Nature de la Modification	N° Avis modif.	Dessiné par	Date	Approuvé par	Ind.				