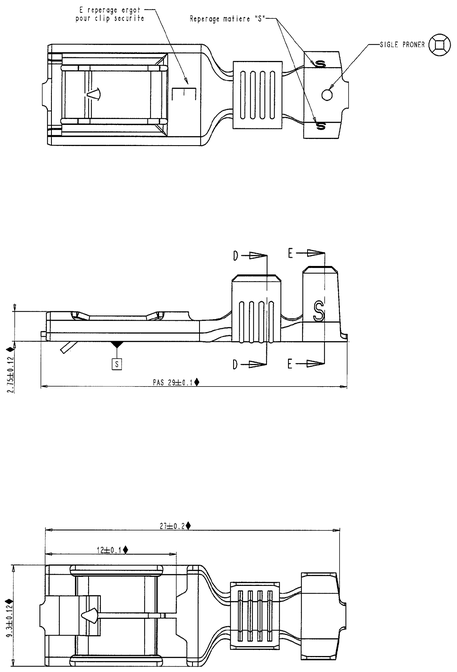
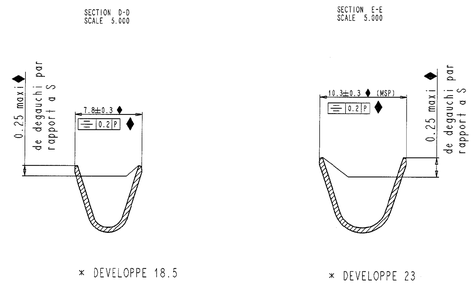
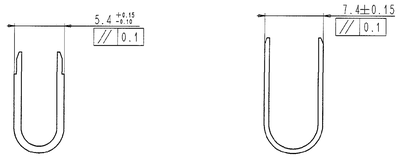




* DEVELOPPE 18.5

* DEVELOPPE 23

POUR INFORMATION : LARGEUR NATURELLE



♦ Cotes fonctionnelles
(MSP) Cotes suivies en MSP
▼ Cracteristique speciale
* Cotes non mesurables en usine de cablage

PARAMETRES DE SERTISSAGE POUR CLIP 8mm DOPE GAMME 6 A 10 mm2

SERTISSAGE DU CUIVRE

LONGUEUR D'AILE : 18.5
EPAISSEUR DU METAL : 0.45

Section / Catalogue	Reelle	Largeur P ± 0.1	Hauteur C ± 0,05	TRACTION (daN) Mini	Maxi
5N1+1.4R1/3D4+3D4/3R1+3R1/3D4+3R1	5.99	5.53	2.95		-
2R1+5N1/2N1S+5N1	6.47	5.55	3.05		-
5N1+2D4S	6.47	5.55	3.05		-
7N1	7.26	5.58	3.2		>45
3D4+5N1/3N1+5N1	7.67	5.58	3.23		-
7N1+2D4S	9.08	5.59	3.3		-
5N1+5N1	9.3	5.6	3.48		-
7N1+2R1	9.09	5.59	3.3		-
7N1+3D4	10.23	5.6	3.61		-
10N1	10.05	5.61	3.56		>55
7N1+3R1	10.28	5.61	3.62		-
5R3S+1.4R3S	6.27	5.55	3		-
3R3S+3R3S	6.36	5.55	3.02		-
2R3S+5R3S	6.77	5.57	3.1		-
7R3S / 7T3 IDZH	7.42	5.58	3.2		>45
3R3S+5R3S	8.13	5.58	3.25		-
5R3S+5R3S	9.9	5.61	3.55		-
7R3S+2R3S	9.24	5.59	3.5		-
10R3S / 10T3 IDZH	10.18	5.63	3.57		>55
7R3S+3R3S	10.6	5.65	3.6		-
6T3 IDZH	PRECONISE SUR LA GAMME 3 A 6 mm²				

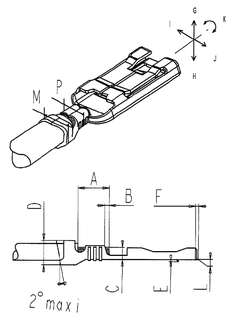
FRETTAGE DE L'ISOLANT
(a coeur)

LONGUEUR D'AILE : 23
EPAISSEUR DU METAL : 0.45

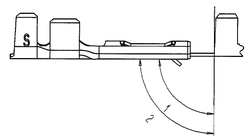
Configuration representative	Ø equivalent	Surface a fretter	Largeur M ± 0,1	Hauteur D ± 0,1
3D4+3D4	3.87	11.79	7.52	5.19
3D4+3R1	3.9	11.94	7.53	5.2
3R1+3R1	4.52	16.08	7.67	5.95
7N1	5.1	20.43	7.63	6
3R1+3N1	4.89	18.79	7.68	6.12
5N1+2D4S	4.94	19.21	7.67	6.19
5N1+1.4R1	4.96	19.35	7.67	6.2
5N1+1.4N1	5.16	20.92	7.63	6.32
5N1+2R1	5.11	20.51	7.62	6.3
5N1+3D4	5.18	21.1	7.63	6.32
3N1+3N1	5.23	21.5	7.67	6.35
5N1+2N1S/5N1+3R1S	5.27	21.8	7.68	6.36
7N1+2D4S	5.58	24.44	7.7	6.65
10N1	6	28.27	7.8	6.35
7N1+2R1	5.72	25.74	7.68	6.38
5N1+3N1/5R1+2E1S	5.75	25.95	7.68	6.4
7N1+2N1S	5.86	27.03	7.69	6.55
5N1+5N1	6.22	30.4	7.68	6.7
7N1+3N1/7N1+2E1S	6.3	31.18	7.7	6.72
7N1+3R1S	6.02	28.47	7.66	6.6
5R3S+1.4R3S	4.52	16.08	7.67	6.1
3R3S+3R3S	4.52	16.08	7.67	6.1
2R3S+5R3S	4.68	17.25	7.67	6.25
7R3S / 7T3 IDZH	4.9	18.85	7.68	6
3R3S+5R3S	5.04	19.98	7.69	6.5
5R3S+5R3S	5.51	23.88	7.69	6.6
7R3S+2R3S	5.54	24.16	7.69	6.6
10R3S / 10T3 IDZH	5.9	27.34	7.70	6.55
7R3S+3R3S	5.85	26.89	7.71	6.6
6T3 IDZH	PRECONISE SUR LA GAMME 3 A 6 mm²			

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		2° maxi	I-J
Longueur de denudage		6+0.8/0	A
Depassement du fil		0.8±0.4	B
Temoin de decoupe		0.2±0.1	F
Deformation du temoin de decoupe ou bavure		0.1 maxi	L
Cote d'accrochage		0.5 maxi	E



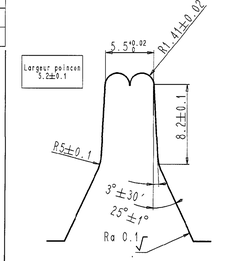
L'attache ne doit pas casser a moins de 2 pliages a 90°



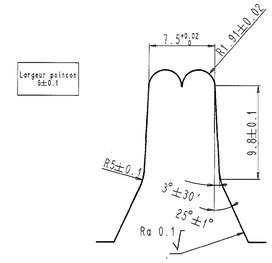
Aile de sertissage
sertissage avec deux fils supperposes
le plus petit en partie basse du fut

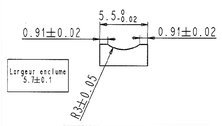
Mariage cote a cote accepte si l'ecart entre les diametres n'est pas superieur a 60%

POINCON SERTISSAGE CUIVRE

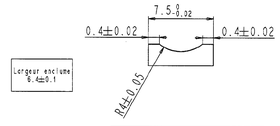


POINCON SERTISSAGE ISOLANT





ENCLUME SERTISSAGE CUIVRE

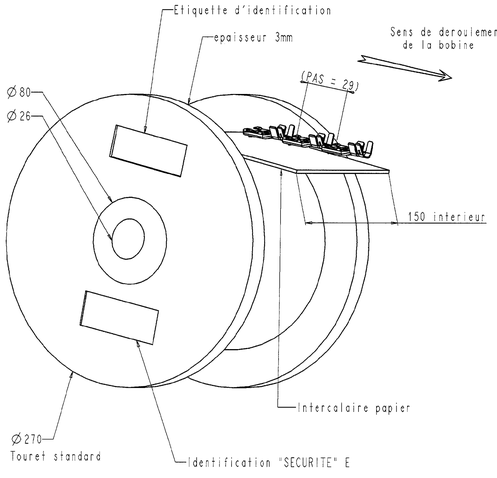


ENCLUME SERTISSAGE ISOLANT

MISE EN BANDE ET CONDITIONNEMENT

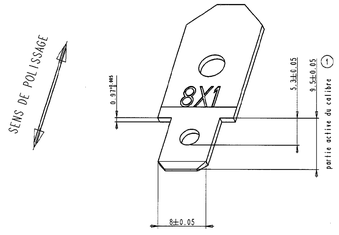
CONDITIONNEMENT BOBINE :

CARTON DE DEUX BOBINES : 550X275X165 POIDS : 6.5Kg
NOTA : CHAQUE CARTON EST MUNI DE DEUX ETIQUETTES D'IDENTIFICATION SEMBLABLE A CELLES DES BOBINES.



CALIBRE DE CONTROLE CFCA 338 ou CFCA 339 ou CFCA 175 ou CFCA 734

MATIERE : ACIER Z200 C12 TRAITE
HRC COMPRISE ENTRE 50 ET 55
RUGOSITE : Ra 0.1 MAXI DANS LA ZONE SPECIFIEE ①
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 (avec ergot neutralisé)

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

- Le clip ayant subit l'essai n'est pas reutilisable pour une seconde mesure.

(Pour info : controle sur languette voir conditions portees au cdc 36-05-019)

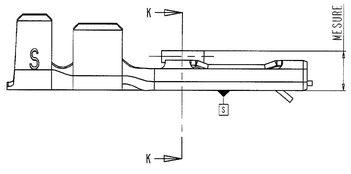
NOTICE DE CONTROLE

Au pied a coulisse ou au projecteur de profil, verifier les cotes du clip indiquee ci-contre.

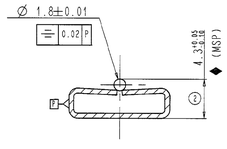
- Conforme au cahier des charges 36-05-019
- Toute cote (MSP) ou fonctionnelle ♦ figurant sur ce plan non respectee sur un lot fera l'objet d'un refus par rapport au contrat qualite composant.
- Ce plan etant extrait du plan de fabrication, on fera reference pour tout litige au plan de fabrication.

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.

CONTROLE COTE SUR PIGE



SECTION K-K



Aucune modification de la mesure ② apres sertissage

0944 D 001	/	/	/	Clip 8mm Gamme 6 a 10 mm2 securite
Plan Def.	ref Proner	Indice	Date	Designation

Reference PSA: 9637316180

Note B.E / D.O. note	Francais / English	CLIP 8 MM GAMME 6 a 10 MM 2 AVEC ERGOT DE SECURITE	
Indice de modification du plan fournisseur / Supplier's drawing modification index / Note B.E / D.O. note			
Masse / Weight 0.00175 Kg			
C.T.	Service Department	Numéro / Number of	
WAH	60606	Se: le plus numéro / On the drawing number	Ind.
Utilisateurs / Users	Réglement / Regulations	Numéro de concurrence / Competitive number 7703497312	Planche / Sheet 1/1 — Modif. / Issue
		Numéro de visa / Visa number	RENAULT

REFERENCE Tyco : PN 0-1544128-1 — Etamage: Sn: 112-73-2 1 à 3 µ

P7810178286	7703497312	Ca micro allié SM 182	Pre-etamage	/	/
Ref Proner	Ref Renault	Matiere	Traitement	Couleur	Condition
Sous-Ens.	/			Norme	/
Ensemble	/			Masse	1.75 gr

N° Avis Modif.	Etude	Qualite	Dessine	Date	Ind.
ER00-0349-04 — Mise jour de la Référence Proner "P7810178286" qui devient Reférence Tyco PN 0-1544128-1 et mise à jour des valeurs de traction	/	/	SRd	09/07/2004	D
Rajout des sections ISO DIN: 7T3 et 10T3 — nouvelle définition de l'ergot et du pli pour optimisation des FI/FE, ajout de la nouvelle SM pour l'application double source, modif de la cote 2.75♦ ->2.75±0.12♦, pour homogeneisation suivant les differentes gammes; reorganisation des vues du plan.	ER00-9257-05	/	/	21.11.2002	C
SUPPRESSION DE LA NOTIFICATION MATIERE "STOL", MISE A JOUR REFERENCE TOURET, MISE A JOUR REFERENCE CALIBRE DE CONTROLE ,SUPPRESSION DE LA SPECIFICATION (MSP) SUR LE FUT CONDUCTEUR / mise a jour cotes et ajout largeurs outils de sertissage / modification specif. matiere : SM 158 devient SM 182	1328	J. Cr.	/	J. Cr. 02.03.2000	B2
MODIFICATION DE LA TOLERANCE DE LA PIGE DE CONTROLE COTE SUR PIGE : 0.1 devient 0.2!	1328	J. Dr.	/	J. Cr. 22.07.1999	B1
MODIFICATION DES COTES FONCTIONNELLES LE ▭ DEVIENT UN ♦	944 / 1027	JDr	DCz	NKi 27/05/97	A3
CREATION DE PLAN ISSU DU PLAN PROJET 944431	860	JDr	DCz	NK 14/06/96	A2
	824	JD	DCz	BSa 20/03/96	A1
	-	JD	DCz	N.G 28/05/94	A

Nature de la Modification

CLIP 8mm GAMME 6 a 10 mm2
AVEC ERGOT DE SECURITE

C — Dessine le 28/05/94 Par N.Guerifee — POUR DIFFUSION

PRONER COMATEL
DIVISION INDUSTRIELLE
Chaparellian 38530 PONTCHARRA
Tel.: (19) 76 45 34 34 Fax: 76 45 28 21

Etudes JDr — Qualite DCz — Tol. ±0.1 ± 2°
Devis / — Echelle / — Planche 0
0944 C 001

Reproduction et diffusion interdites sans autorisation

Property of Tyco Electronics Corporation, Sep 3 2004
CUSTOMER DRWG: 1544128 REV: D PG 1 OF 1

NAME:GIMEI DATE: 3-Dec-02 14:34:31
0944_C_001