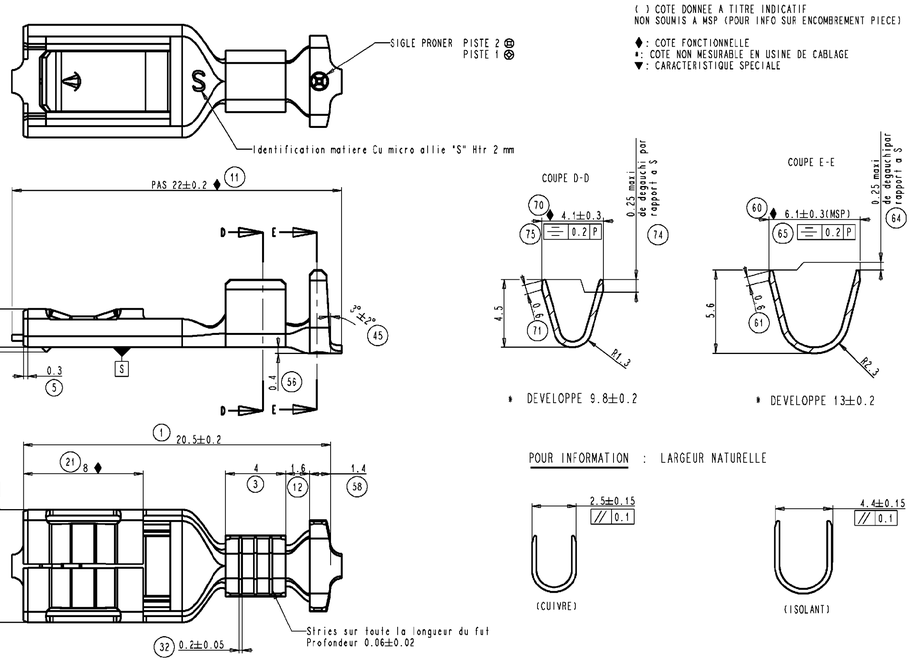
PARAMETRES DE SERTISSAGE POUR CLIP 6.35mm CAPACITE 1.5 A 3 mm2

SERTISSAGE DU CUIVRE			LONGUEUR D'AILE : 9.8 EPAISSEUR DU METAL : 0.4		FRETTAGE DE L'ISOLANT		LONGUEUR D'AILE : 13 EPAISSEUR DU METAL : 0.4				
								A COEUR		PAR RECOUVREMENT	
Section Catalogue	Reelle	Largeur P ±0.1	Hauteur C ±0,05	TRACTION (N)	Configuration representative	Ø equi.	Surface a fretter	Largeur M ± 0,1	Hauteur D ± 0,1	Largeur M ± 0,1	Hauteur D ± 0,1
3T3 / 3R3S / 3R4S	3.18	2.97	2.3	280	3T3 (DIN) / 3R3S / 3R4S	3.35	8.81	3.97	4.15	3.97	3.95
3R1 / 3R3 / 3R4 / 3R6	3.02	2.95	2.25	280	3R1 / 3R3 / 3R4 / 3R6	3.2	8.04	3.96	4.1	3.96	3.90
2.5 T3 (DIN)	2.62	2.93	2.13	260	2.5 T3 (DIN)	2.8	6.16	3.93	3.8	3.95	3.7
2T3 / 2R3 / 2R4 / 2R6	1.82	2.91	1.88	220	2R3 / 2R4 / 2R6	2.6	5.31	3.91	3.6	3.95	3.60
1.5 T3 (DIN)	1.53	2.89	1.80	200	1.5 T3 (DIN)	2.2	3.80	3.89	2.77	3.9	3.20
1R*	PRECONISEE SUR GAMME 0.35 A 1 mm²				1R*	PRECONISEE SUR GAMME 0.35 A 1 mm²					
1.4T3 / 1.4R3S	1.33	2.88	1.70	180	1.4T3 / 1.4R3S	2.3	4.15	3.90	2.86	3.9	3.25
1D4+0.6R1 / 1R1+0.6R1 / 1R6+0.35R1	1.54	2.89	1.80		2D4	2.3	4.15	3.90	2.86	3.9	3.25
1.4R1+0.35R1	1.68	2.90	1.84		1R6+0.35R1 / 1D4+1D4	2.4	4.52	3.90	2.96	3.93	3.51
2N1 / 2N1S / 0.6R1+1R6	1.81	2.91	1.88		1D4+0.6R1	2.5	4.9	3.91	3.05	3.94	3.35
1N1+1N1 / 1N1+1R1 / 1R1+1R1 /1E1S+1R1	1.86	2.91	1.90		1R6+1D4 / 2R1	2.6	5.31	3.91	3.16	3.95	3.55
1D4+1N1 / 2D4 / 1.4R1+0.6N1 / 1D4+1D4 / 1.4R1+0.6R1	1.94	2.92	1.92		2D4+0.35R1 / 1.4R1+0.35R1	2.7	5.72	3.92	3.26	3.95	3.65
1D4+1R6 / 2R1+0.35R1	2.15	2.93	1.98		0.6R1+1R6 / 1.4N1	2.7	5.72	3.92	3.26	3.95	3.68
2D4+0.35R1	2.29	2.93	2.03		1R6+1R6 / 3D4	2.8	6.16	3.93	3.38	3.95	3.7
1R6+1R6 / 2R1+0.6R1	2.41	2.93	2.07		2D4+1D4 / 2N1 / 1D4+1.4N1 / 1E1S	2.9	6.6	3.94	3.5	3.96	3.75
2D4+0.6N1 / 2D4+0.6R1 / 1R6+1.4N1 / 1R6+1.4R1	2.55	2.93	2.11		2D4+0.6R1 / 1.4R1+0.6R1	3	7.07	3.95	3.61	3.97	3.8
1.4R1+1.4R1	2.65	2.94	2.14		1N1+1R1 / 2D4+1R6	3.1	7.55	3.95	3.73	3.97	3.9
1N1+2N1 / 1R1+2R1	2.77	2.94	2.17		3RS / 2D4+0.6N1 / 3R1	3.2	8.04	3.96	3.86	3.97	3.95
1D4+2D4	2.89	2.94	2.21		1R1+2R1	3.3	8.55	3.97	4		
3D4 / 3R1	3	2.95	2.25		1E1S+0.6R1 / 1R1+1.4N1	3.4	9.08	3.98	4.13		
2D4+1R6	3.15	2.96	2.29		1E1S+1R6 / 2N1+1R6 / 1N1+1E1S	3.5	9.62	3.99	4.27		

( ) 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

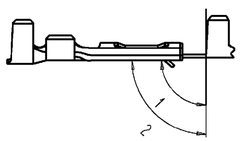


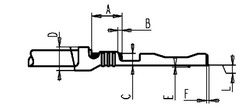
POUR INFORMATION : LARGEUR NATURELLE

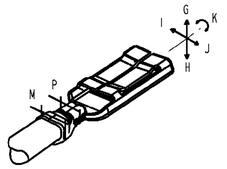
CARACTERISTIQUES A VERIFIER

		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		(5)	A
Depassement du fil		0.8±0.4	B
Temoin de decoupe		0.3 maxi	F
Deformation du temoin de decoupe ou bavure		0.05 maxi	L
Cote d'accrochage		0.3 mini	E

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







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

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'ISSU DE L'ESSAI ON NE DOIT AVOIR CONSTATER AUCUN GLISSEMENT DE L'AME DU FIL. LE NON RESPECT DE CETTE SANCTION ENTRAINE LE REFUS DU LOT CONSIDERE.

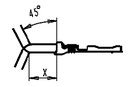
TENUE EN TRACTION DU SERRTISSAGE ISOLANT

Cet essai ne concerne que les sertissage sans dispositif d'etancheite.
L'essai est realise 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 AILLETTES DE SERTISSAGE OU OUVERTURE DU DIT SERTISSAGE.

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



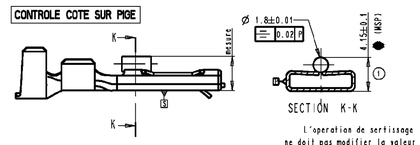
SECTION	X
1.5 mm²	60 mm
3 mm²	60 mm

NOTICE DE CONTROLE

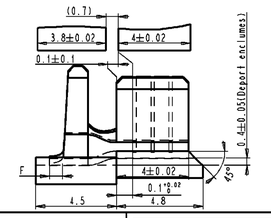
Au pied a coulisse ou au projecteur de profil, verifier les cotes indiquees sur le dessin du clip ci-contre.

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

CONTROLE COTE SUR PIGE



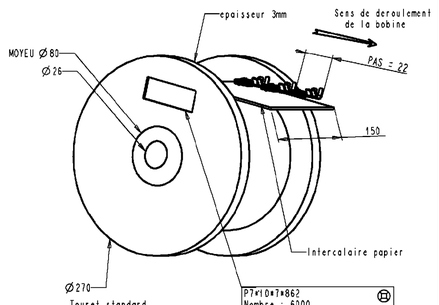
L'operation de sertissage ne doit pas modifier la valeur de la cote : ①



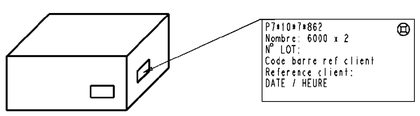
MISE EN BANDE ET CONDITIONNEMENT

Aucun raccord de bande ne sera accepte

CONDITIONNEMENT BOBINE :

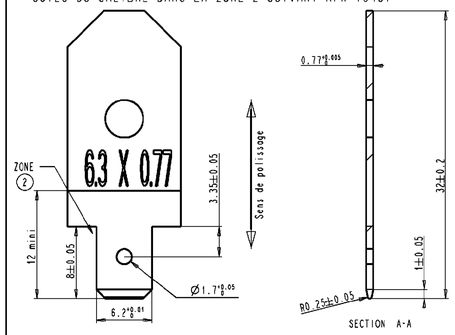


CARTON DE DEUX BOBINES : 550X275X165 POIDS : 6Kg
NOTA : CHAQUE CARTON EST MUNI DE DEUX ETIQUETTES D'IDENTIFICATION SEMBLABLE A CELLES DES BOBINES.



CALIBRE DE CONTROLE

REFERENCE PRONER COMATEL : CFCA 627 et CFCA 181 pour ref P7210872862
MATIERE : ACIER Z200 C12 TRAITE
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

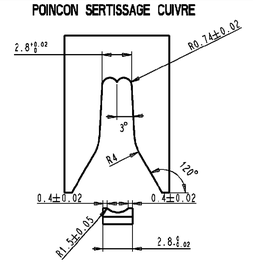


- Utilisation du calibre : essais dynamiques
  Realiser l' essai d'insertion : a la premiere manouevre avec le calibre acier defini ci-contre, et ergot neutralise mesurer la fre FI > 6N
- Le clip ayant subit l'essai n'est pas reutilisable pour une seconde mesure.

ESSAIS DYNAMIQUES REALISES (sur languette laiton brut ($0.8^{+0.02}_{+0.005}$))
Pour les refferences: P7010170862 et P7010870862 :
Effort d'insertion : ▼30N maxi a la premiere insertion pour clip en Cu micro allié
Effort d'insertion : ▼20N maxi a la premiere insertion pour clip en laiton
Effort d'extraction : 100N mini a la premiere extraction
Pour la refference: 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

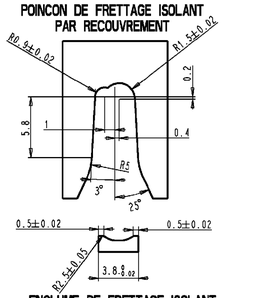
POINCON SERTISSAGE CUIVRE



ENCLUME SERTISSAGE CUIVRE

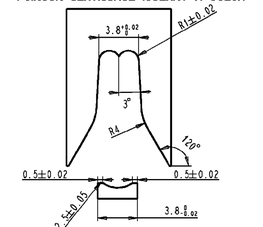
NOTA : TRAITEMENT ENCLUME 52-54 Hrc
TRAITEMENT PONCON : 56-58 Hrc
ETAT DE SURFACE DES PARTIES ACTIVES DES POINCONS ET DES ENCLUMES : POLYMIROIR

POINCON DE FRETTAGE ISOLANT PAR RECOUVREMENT



ENCLUME DE FRETTAGE ISOLANT PAR RECOUVREMENT

POINCON SERTISSAGE ISOLANT A COEUR



ENCLUME SERTISSAGE ISOLANT A COEUR

Ref PRONER6-COMATEL	Ref RENAULT	Ref P.S.A.
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

P7210872862	laiton (SM 114)	Pré-étamé	Cu:112-300-20.5 à 1 µ Sn: 112-106-4 / 1.5 à 3 µ ou	/
P7010870862	laiton (SM 114)	Pré-étamé	Sn: 112-20-5 / 1.8 à 3 µ	/
P7010170862	Cu micro allié (SM 179)	Pré-étamé	Sn: 112-73-2.1 à 3 µ	/
Référence/Désignation	Matière	Traitement	Protection	Quantité

Sous-Ens. : /
Ensemble : /

Note B.E / D.O. note
Indice de modification du plan fournisseur B7
Supplier's drawing modification index
Note B.E / D.O. note
Masse / Weight 0.81 gr
C.T. WAH | Service Department 65660
Utilisateurs Users | Règlement Regulation
Français / English

CLIP 6.35 SECURITE CAPACITE DE 1 A 3 mm²

Numéro Number of
Sur le plan numéro On the drawing number — Ind.
Numéro de concurrence Competitive number: 7703497441
Planche Sheet 1/1 | Modif. Issue
Numéro du visa / Visa number

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

Reproduction et diffusion interdites sans autorisation

ER00-0349-04

N° Avis modif.	Dessiné par	Date	Approuvé par	Ind.
/	SRd	13/07/2004	/	C

Nature de la Modification

Property of Tyco Electronics Corporation, Sep 3 2004
CUSTOMER DRWG: 1544275 REV: C PG 1 OF 1