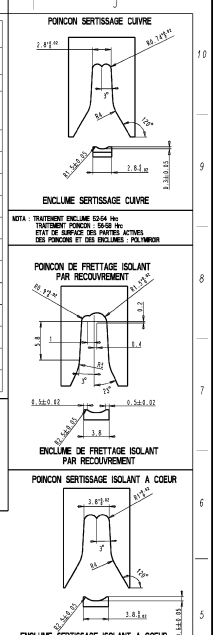


PARAMETRES DE SERTISSAGE POUR CLIP 6.35mm CAPACITE 15 A 3 mm2

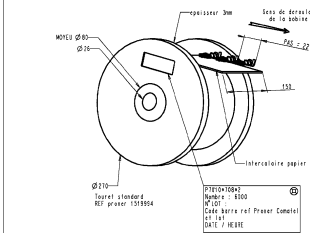
Section	SERTISSAGE DU CUIVRE					FRETAGE DE L'ISOLANT						
	Catégorie	Reille	Largeur P ±0,1	Hauteur C ±0,05	TRACTION (N)	Configuration représentative	Ø EQUI	Surface à frotter	Largeur L ±0,1	Hauteur D ±0,1	Largeur M ±0,1	Hauteur O ±0,1
1.5		1.53	2.89	1.90	200	1.5	2.2	3.80	3.89	2.77	3.90	3.20
2		1.82	2.91	1.95	220	2	2.60	5.31	3.91	3.6	3.95	3.60
2.5		2.62	2.93	2.20	260	2.5	2.8	6.16	3.93	3.8	3.95	3.70
3		3.18	2.97	2.40	280	3	3.35	8.81	3.97	4.15	3.97	3.95



MISE EN BANDE ET CONDITIONNEMENT

Aucun roccard de bande ne sera accepté

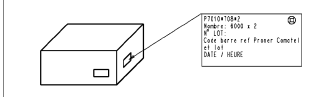
CONDITIONNEMENT BOBINE :



CONDITIONNEMENT CARTON :

CARTON DE DEUX BOBINES : 550x75x165

NOTA : CHAQUE CARTON EST MUNI DE DEUX ÉTIQUETTES D'IDENTIFICATION SEMBLABLE À CELLES DES BOBINES.

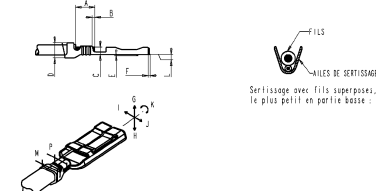
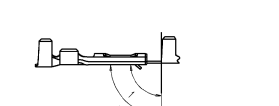


CARACTERISTIQUES A VERIFIER

Caractéristique	Valeur à mesurer	REPERE
Déformation après sertissage	Flexion vers le haut Flexion vers le bas	G H
Déformation suivant l'axe de la pince	Torsion	K
Longueur de dénudage	(L)	A
Déplacement du fil	0.8±0.4	B
Temps de découpe	0.3 maxi	F
Déformation du teneur de découpe au banc	0.05 maxi	L
Date d'accrache	0.3 maxi	E

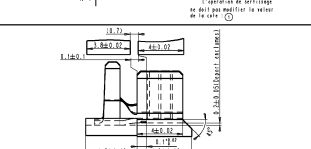
NOTICE DE CONTROLE

Après la collasse ou au projeteur de profil, vérifier les caractéristiques sur le dessin de clip ci-dessus.



TENUE EN TRACTION DU SERTISSAGE CUIVRE
 LA TENUE EN TRACTION DU SERTISSAGE CUIVRE EST MESURÉE 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 CONSTATÉ AUCUN GLISSEMENT DE L'AME DU FIL. LE NON RESPECT DE CETTE SANCTION ENTRAINE LE REFUS DU LOT CONDITIOË.

TENUE EN TRACTION DU SERTISSAGE ISOLANT
 Cet essai ne concerne que les sertissages sans dispositif d'antébrûche. L'essai est réalisé aux conditions suivantes:
 - position initiale: conducteur/contact alignés
 - pliage du conducteur à 45 degrés
 - pliage du conducteur à 45 degrés opposés (emplacement régulier de 90 degrés)
 - retour à la position initiale
 Le conducteur est retu sans traction excessive, à une distance correspondant à 20 fois son diamètre avec un minimum de 50 mm.
 A L'ISSU DU TEST ON NE DOIT OBSERVER AUCUN RETRAIT DE L'ISOLANT SOUS LES ALIÈTTES DE SERTISSAGE OU OUVRETURE DU DIT SERTISSAGE.
 LE NON RESPECT DE CES SANCTIONS ENTRAINE LE REFUS DU LOT CONDITIOË.



CONTROLE FI / FE

Utilisation du calibre : essais dynamiques
 Réaliser l'essai d'insertion : à la première manœuvre avec le calibre acier 0.77, et ergot neutralisé mesurer le file fil > 0.6
 Le clip ayant subi l'essai n'est pas réutilisable pour une seconde mesure.
 ESSAIS DYNAMIQUES REALISES sur longueur leçon brut 10.6±0.50
 Effort d'insertion : 20N maxi à la première insertion
 Effort d'extraction : 100N mini à la première extraction

PRONER COMATEL PIN, TE Connectivity PIN

Part Number	Reference	TE Connectivity
P7101070812	0-1544504-1	P7101070812
P7101070862	0-1544504-2	P7101070862
P7101070862	0-1544504-3	P7101070862

SECTION	X	Y	Z
1 mm²		63 mm	
3 mm²		63 mm	

CLIP 635 SECURITE capacite 15 a 3 mm²



CUSTOMER DRAWING
 1544504
 B1