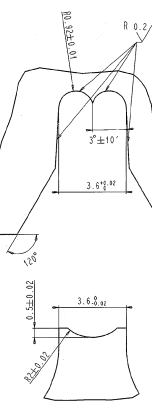
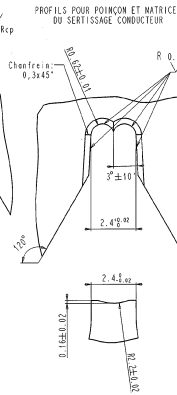


SPECIFICATIONS DE SERTISSAGE

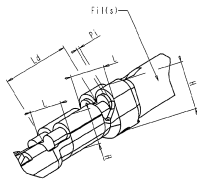
PROFILS POUR POINÇON ET MATRICE DU SERTISSAGE ISOLANT



PROFILS POUR POINÇON ET MATRICE DU SERTISSAGE CONDUCTEUR

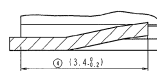


Nota: Tension minimum en traction du ou des fils (pour les marquages) par rapport au clip = 100N



TYPES DE CLIPS	FIL (mm ²)	Ø Fil max (mm)	Tension à la traction (N)	Ld (mm)	Pt (mm)	Conducteur 4 (mm) ±0,05	Conducteur 5 (mm) ±0,1	Isolant 4 (mm) ±0,1	Isolant 5 (mm) ±0,1
VERSION LAITON	0,5	1,7	≥ 60	4 ^{+0,8}	0,8 ^{+0,5}	1,3	2,48	2,6	3,64
VERSION LAITON	1,5	3,1	≥ 170			1,45	2,52	3,4	3,72
VERSION ACIER	0,5	1,7	≥ 60			1,3	2,48	2,6	3,64
VERSION ACIER	1,5	3,1	≥ 170			1,55	2,52	3,4	3,72

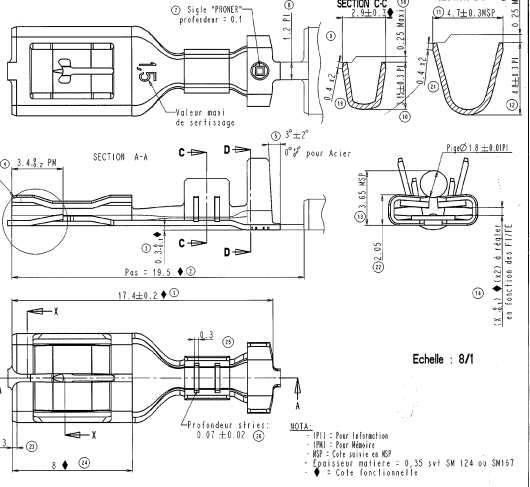
DETAIL A ECHELLE 20



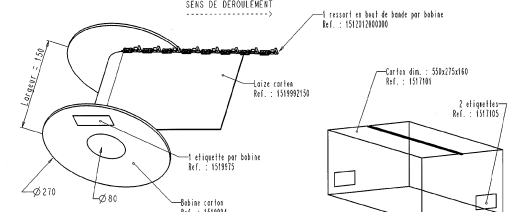
COUPE XX



VOR DETAIL A



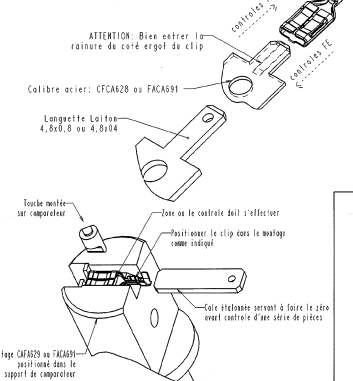
CONDITIONNEMENT



Reference PRONER COMATEL	Reference CLIENT	Designation	Nbre de pièces par bobine	Nbre de bobines par carton	Nbre de pièces par carton	Poids du carton
P74 100 74 411-8	*	Cable sans type max sans support	10 000	2	20 000	5,200g
P74 100 74 411-9	*	*	*	2	*	*
P74 100 74 411-5	*	*	*	2	*	*
P74 100 74 411-5	*	Cable sans type max sans support	*	2	*	*
P74 100 74 411-5	*	*	*	2	*	*

Contenu des étiquettes:	BOBINE:	CARTON:
Ref. pièce: N° de lot: N° de bobine: Code operateur: Marque: Quantité:	Ref. pièce: N° de lot: N° de bobine: Marque: Quantité:	Ref. pièce: N° de lot: N° de bobine: Marque: Quantité:

CALIBRE ET MONTAGE DE CONTROLE



References	Cote X svl longueur	FORCES D'INSERTION (en newton) Nombre d'essais = 10					
		Avec calibre acier		Sur languette Laiton au épaisseur: ± nominale ±0,01			
		Suivant p18	tere insertion	tere extraction	S sans extraction (en moyenne)	10isme extraction (DIN)	
P74 100 74 411-8	(0,6 ± 0,1)	CFCA 628	≥ 5	≤ 20	≥ 25	≥ 5	X
P74 100 74 461-8		CFCA 628	≥ 5	≤ 30	≥ 35	≥ 8	X
P74 104 74 411-8		FACA 691	≥ 5	≤ 20	≥ 25	≥ 5	X
P74 100 74 411-5	(0,4 ± 0,1)	FACA 691	≥ 5	≤ 20	≥ 25	≥ 5	X
P74 100 74 461-5		FACA 691	≥ 5	≤ 30	≥ 35	≥ 8	X

NOTICE DE CONTROLE

1/ Contrôler dimensions de toutes les cotes limitées "IT" avec pied à coulisse. Projeter de profil le "locke" sur le compresseur et le montage sur le support de comp. Eteindre le compresseur à l'aide de la cote fixation. Mettre la cote en contact le compresseur et insérer sur pièce sur le montage. Redescendre le compresseur sur la pièce à l'aide du bouton de l'insérer le retour du compresseur: elle doit être comprise dans la tolérance donnée sur le plan.

2/ Contrôle des FILLES: sans fil habillé ci-dessus, avec dynamomètre, meser sur calibre CFA 628 ou FACAS91 (contrôle de contact électrique) et meser sur languette en Laiton épaisseur 0,8.

3/ Contrôle visuel de signe "PRONER" et du marquage "1,5".

LE PLAN DE CONTROLE ETANT ETANT AU PLAN DE SERTISSAGE POUR TOUT LITGE. ON PENA REFERENCE AU PLAN DE SERTISSAGE.

PRONER COMATEL P/N Tyco Electronics P/N	
P7410074411	0-1544248-1
P74100744118	0-1544248-2
P74100744618	0-1544248-3

Reference	Designation	Matériau	Traitement	Protection	Quantité
P74 100 74 411 8	UC18 suivant SM157	①		Post-acidifié	1/
P74 100 74 411 5					1/
P74 100 74 461 8	UC28 suivant SM157	②		Etame	1/
P74 100 74 461 5					1/
P74 100 74 411 5	UC20 suivant SM157	③	N/A	Sans	1/

CLIP 4x0,8 et 05 TYPE INGI avec ERGOT / CAPA. 0,5±0,1mm

PRONER COMATEL DEPARTEMENT TECHNIQUE 38530 CHAPAREUILLEN Tel: 04 76 45 34 34 Fax: 04 76 45 28 21

2545 C 002

MAJ spécif. de sertissage	Ajouter note sur cote 5	Mise à jour	Modification cote 24 et ajout ref suivant longueur 0.8 et 0.5	Reduction de 1/3 de la longueur du plancher	Eclair des paramètres de sertissage à l'VJ PC	Création de plan
07	L.Sa	16/03/98	28	CS		
10/3	L.Sa	29/03/97	8	CS		
/	L.Sa	04/06/97	8	CS		
/	L.Sa	26/05/97	8	CS		
935	L.Sa	20/11/94	8	CS		
/	C.J	12/05/96	8	CS		
/	BBx	28/08/95	8	CS		