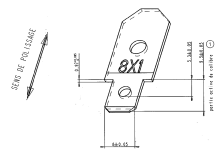
CALIBRE DE CONTROLE CPCA 338 ou CPCA 339 ou CPCA 175 ou CPCA 734

MATIERE : ACIER Z200 C12 TRAITE
NRC COMPRISE ENTRE 50 ET 55
RUGOSITE : Ra 0.1 MAXI DANS LA ZONE SPECIFIEE Ⓘ
COTES DU CALIBRE DANS LA ZONE Ⓘ ISSUIVANT NFR 13431



ESSAIS DYNAMIQUE REALISES AVEC LE CALIBRE ACIER :

Effort d'insertion : 8 N mini / 20 N maxi a la premiere insertion

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 noir conditions portees au cdc 36-05-0191)

MISE EN BANDE ET CONDITIONNEMENT

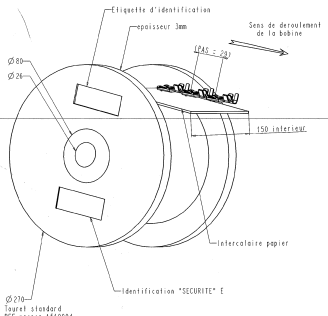
Aucun raccord de bande ne sera accepte

ETIQUETTE D'IDENTIFICATION :

REF CLIENT:
REF PRONER :
N° DE LOT DE FAB :
QUANTITE : 2000
N° BOBINE :

CONDITIONNEMENT BOBINE :

CARTON DE DEUX BOBINES : 550X275X165 POIDS : 88g
NOTA : CHAQUE CARTON EST MUNI DE DEUX ETIQUETTES D'IDENTIFICATION SEMBLABLE A CELLES DES BOBINES.



PARAMETRES DE SERTISSAGE POUR CLIP 8mm DOPE GAMME 3 A 6 mm2

SERTISSAGE DU CUIVRE			LONGUEUR D'AILE : 1.65 EPAISSEUR DU METAL : 0.45				FRETTAGE DE L'ISOLANT (par recouvrement)		LONGUEUR D'AILE : 1.93 EPAISSEUR DU METAL : 0.45	
Section Catalogue	Realle	Largeur Pos 0.1	Hauteur C&D.05	TRACTION (daN) mini 2 fils	fil 1	fil 2	Configuration representative	Ø equivalent	Surface a fretter	Largeur W ± 0.1	Hauteur B ± 0.1
1D4+2D4S	2.75	4.07	2.52	300	170	270	3R1S 1D4+3D4 1.2D6+2D4S 3R3S 3R1	3.2	8.24	5.55	5.02
1R1+2R1/2R1S+1R1/1R3+2R3S	2.75	4.07	2.52	300	170	270	1R1+1.4R1	3.04	7.29	5.53	4.9
3R1 3R1	3.02	4.07	2.54	320	/	/	1R3+2R3S	3.28	8.45	5.55	5.15
1.4R3S+2R3S	3.14	4.08	2.54	350	230	270	2D4S+2D4S	3.19	8.02	5.55	5.02
2R1+1.4R 2N1S+1.4R1	3.14	4.08	2.54	330	230	270	1.4R1+2R1 1.4R3S+2R3S	3.47	9.46	5.58	5.2
2D4S+1.2D6					200	270	1R1+2R1 2R1S+1R1	3.28	8.45	5.55	5.15
3R3S 3R1S	3.18	4.09	2.55	340	/	/	1.2D6+3D4	3.38	8.97	5.55	5.01
0.6N1+3N1/0.6R1+3R1	3.61	4.09	2.57	360	100	320	4R3S	3.6	10.18	5.55	5.08
2N1S+2N1S/2R1+2R1/2R3S+2R3S 2R1S+2R1S/2D4S+2D4S	3.64	4.09	2.63	370	270	270	0.6R3+3R3S	3.67	10.58	5.6	5.35
0.6R3+3R3S	3.77	4.1	2.69		100	320	2R3S+2R3S	3.68	10.62	5.61	5.4
3R1+1R1/1D4+3D4 4R3S	3.95	4.1	2.72		170	320	3N1 5D4	3.7	10.75	5.52	5.1
1R3+3R3S	4.11	4.11	2.74	380		320	1R3+3R3S	3.77	11.16	5.63	5.25
1.2D6+3D4	4.14	4.12	2.75		200	320	3D4+2D4S	3.55	9.91	5.56	5.05
1.4N1+3N1/1.4R1+3R1	4.36	4.12	2.77	410	230	320	3R1+0.6R1 3R1S+0.6R1	3.67	10.58	5.6	5.35
1.4R3S+3R3S	4.5	4.13	2.85	420	230	320	2R1S+2R1S 2R1+2R1	3.68	10.62	5.61	5.35
5N1/5D4	4.65	4.14	2.95	430	/	/	5R3S	3.9	11.95	5.6	5.26
3D4+2D4S	4.79	4.14	2.96	440		320	3R1+1R1	3.77	11.16	5.59	5.25
3N1+2N1S	4.84	4.14	2.91		270	320	3D4+3D4	3.87	11.8	5.6	5.26
5R3S 2R1S+3R1S	4.95	4.15	3	450		320	1.4N1+2N1S 3R1+1.4R1 4R3S+3R3S	3.34	12.19	5.59	5.38
5N1+1D4 5N1+1R1 1D4+5D4	5.58	4.15	3.12	480	170	440	5D4+1D4	4.26	14.26	5.56	5.52
5N1+1.2D6	/	/	/	/	/	/	2N1S+2N1S	4.1	13.2	5.6	5.4
1R3+5R3S	5.88	4.16	3.15		170	440	2R1S+5R1S	4.12	13.35	5.6	5.4
3D4+3D4	5.94	4.17	3.17	500	320	320	1R3+5R3S	4.38	15.09	5.64	5.6
3D4+3R1 3N1+3R1 3D4+3R1	6.04	4.17	3.2				5N1	4.4	15.2	5.68	5.35
5N1+1.4R1 /5N1+1.4R1					230	450	3D4+3R1	4.2	13.85	5.6	5.26
3R3S+3R3S	6.36	4.19	3.23	530	340	340	3R3S+3R3S	4.52	16.08	5.67	5.67
4R3S+1R3	4.89	4.14	3	440	170	380	3N1+0.6N1	4.3	14.55	5.57	5.3
							3R1+3R1	4.52	16.08	5.67	5.35
							3N1+1.4N1	4.58	16.47	5.59	5.37
							5N1+1D4	4.7	17.35	5.69	5.6
							3D4+3N1	4.6	16.65	5.58	5.36
							3N1+2N1S	4.7	17.35	5.58	5.37
							5N1+1R1/5N1+1.2D6	4.83	18.34	5.68	5.59
							5N1+1.4R1	4.96	19.35	5.64	5.63
							5N1+1.4N1 3N1+3N1	5.16	20.92	5.66	5.69
							4R3S+1R3	4.19	13.32	5.62	5.5
							1D4+2D4S	2.8	6.15	5.5	4.84

NOTICE DE CONTROLE

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

* Cotes non mesurables en usine de cablage
- 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 vaut retrait du plan de fabrication, ce fera reference pour tout litige au plan de fabrication.

- Specification matiere SM 182
- Specification traitement SM 054

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.

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 l'isolant montre.

L'essai de traction ne peut en aucun cas certifier le sertissage cuivre.

A l'issue de l'essai on ne doit avoir constate 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

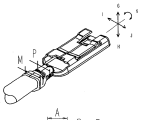
Pliage du fil a l'extremite de la connection (suivant specification portees au tableau ci-dessous) a 45° dans les sens haut-bas-gauche-droite et ceci deux (2) fois.

A l'issue du test on ne doit observer aucun retrait de l'isolant sous les ailettes de sertissage ou ouverture du dit sertissage.

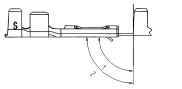
Le non respect de ces sanctions entraine le refus du lot considere.

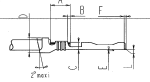
SECTION	X mini
3mm²	50mm
5mm²	50mm

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°

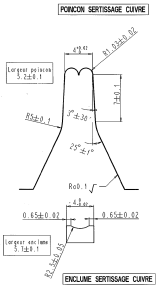




Aile de sertissage sertissage avec deux fils superposes le plus petit en partie basse du fut

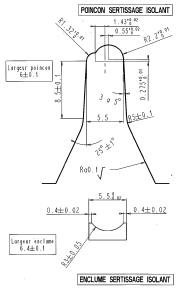
Mariage cote a cote accepte si l'ecart entre les diametres n'est pas superieur a 0.05

POINCON SERTISSAGE CUIVRE

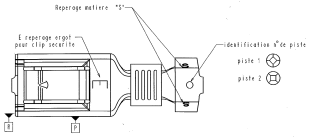


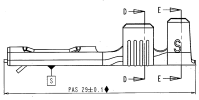
ENCLUME SERTISSAGE CUIVRE

POINCON SERTISSAGE ISOLANT

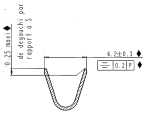


ENCLUME SERTISSAGE ISOLANT



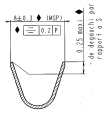


SECTION D-D
SCALE 5.000



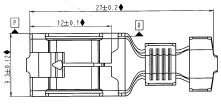
× DEVELOPPE 14.8

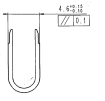
SECTION E-E
SCALE 5.000

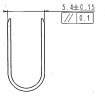


× DEVELOPPE 19.3

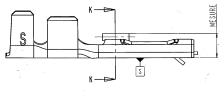
POUR INFORMATION : LARGEUR NATURELLE

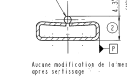






CONTROLE COTE SUR PIGE





Aucune modification de la mesure ② apres sertissage

Réf PRONER COMATEL | P/N Tyco Electronics

P7810178265 | 0-1544129-1

Suppression de la notification "Slot" / Suppression specification (MSP) sur fut conducteur/ mise a jour cotes sur outils de sertissage + ajout des largeurs outils / Modification specif. matiere SM 156 devient SM 182	944 / 1107	JD	BC	Mlc	27/03/01	A4
Mise a jour cotes sur futs	795	JD	BC	Mlc	19/03/96	A3
Modification cotation sur poinçon isolant cote de 1.43 / ajout cote de 0.55 / maj reference du fourel	733	JD	BC	N.G	19/03/96	A2
Maj Tableau parametres de sertissage et notice de controle,modif Tolerance Ø pige ±0.1 devient ±0.01	723	JD	BC	Ch.P	19/12/95	A1
CREATION DE PLAN ISSU DU PLAN PROJET 944 402	/	JD	BC	N.G	28/03/94	A
Nature de la Modification	N° mis/Modif.	Etude	Qualite	Dessine	Date	Ind.

0944 D 002	/	/	/	Clip 8mm Gamme 3 a 6 mm2 sertisle		
Prod. Ref.	Ref. Proner	Indice	Date	Designation		

CLIP 8 MM GAMME 3 A 6 MM 2 AVEC ERGOT DE SECURITE

Index M.A.T. (Y.N.N. note)

Index de modification de la fiche technique (Y.N.N. note) 80

Visite / Recall CLICOMEX No.

Author	Approved	Date
WAH	GOBOS	

Verification Engineer Date / Signature

Modifications

Ref.	Date	Description

Approved Sheet Type

Qty

Ref. to prior number

Number of sheets

Number of revision / Proto number

Ind. Proto / Ind. Issue

7703497311

RENAULT

P7810178265	7703497311	Cs N: Si	Fte d'ensemble Sh	/	/
Ref. Proner	Ref. Renault	Matiere	Traitement	Couleur	Condition
Sous-Ens.	/		Norme	/	
Ensemble	/		Masse	1.91 gr	

CLIP 8mm GAMME 3 a 6 mm2 AVEC ERGOT DE SECURITE

Edition le 30/05/96 Par N.Bourriau

POUR DIFFUSION

PRONER COMATEL
DIVISION INDUSTRIELLE
Chaponnillon 38530 PONTCHARRA
Tel: (76) 38 40 34 34 - Fax: 76 45 28 21

Etudes	Qualite
JDr	DCz

Echelle 2/1

Proche /

0944 C 002

C

Reproduction et diffusion interdites sans autorisation

Property of Tyco Electronics Corporation, Jul 17 2001
CUSTOMER DRWG: 1544129 REV: A4 PG 1 OF 1

Downloaded from Elcodis.com electronic components distributor