

DEVELOPPE: 18,5 *
POUR INFO

DEVELOPPE: 23 *
POUR INFO

▲ DEGAUCHI PAR RAPPORT A A

CARACTERISTIQUES A VERIFIER		VALEURS A MESURER	REPÈRE
DEFORMATION APRES SERTISSAGE	FLEXION VERS LE HAUT	4° max1	G
	FLEXION VERS LE BAS	4° max1	H
	TORSION	5° max1	K
DEFORMATION SUIVANT L'AXE DE LA PIECE		3° max1	I-J
LONGEUR DE DENUDAGE		6 ^{±0}	A
DEPASSEMENT DU FIL		0,8±0,4	B
TEMOIN DE DECOUPE		0,3 max1	F
DEFORMATION DU TEMOIN DE DECOUPE OU BAVURE		0,1 max1	L

Reference Presse	Reference Applicateur
AP27-B002	12860

SERTISSAGE AVEC FILS SUPERPOSES LE PLUS PETIT EN PARTIE BASSE

FILS

AILES DE SERTISSAGE

NOTICE DE CONTROLE.

AU PIED A COULISSE OU AU PROJECTEUR DE PROFIL, VERIFIER

LES COTES INDIQUEES SUR LE DESSIN

* COTE NON MESURABLE EN USINE DE CABLAGE

- CONFORME AU (CDC 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 COMASANT.

- CE PLAN DE CONTROLE ETANT UN EXTRAIT DU PLAN DE FABRICATION, ON FERA REFERENCE POUR TOUT LITIGE AU PLAN DE FABRICATION.

(1) LA TRACTION EST MEASUREE EN TIRANT SUR LE OU LES DEUX FILS SIMULTANEMENT.

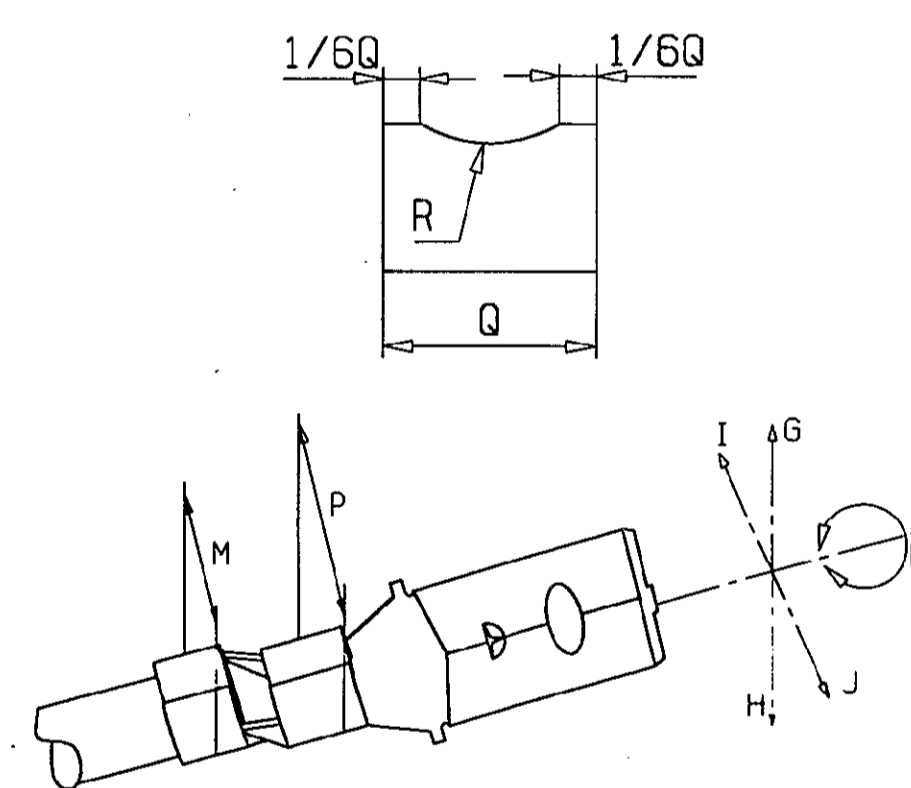
(1) SERTISSAGE DE 2 FILS, TRACTION MEASUREE SUR LE FIL DE PLUS PETITE SECTION.

(2) TEST DE TENUE DE L'ISOLANT: EN PLIANT A 90° L'ISOLANT SELON LES 4 DIRECTIONS G, H, I, J. L'ISOLANT NE DOIT PAS AVOIR GLISSE HORS DES AILES DE FRETAGE.

PLAN DE FABRICATION: F 3095

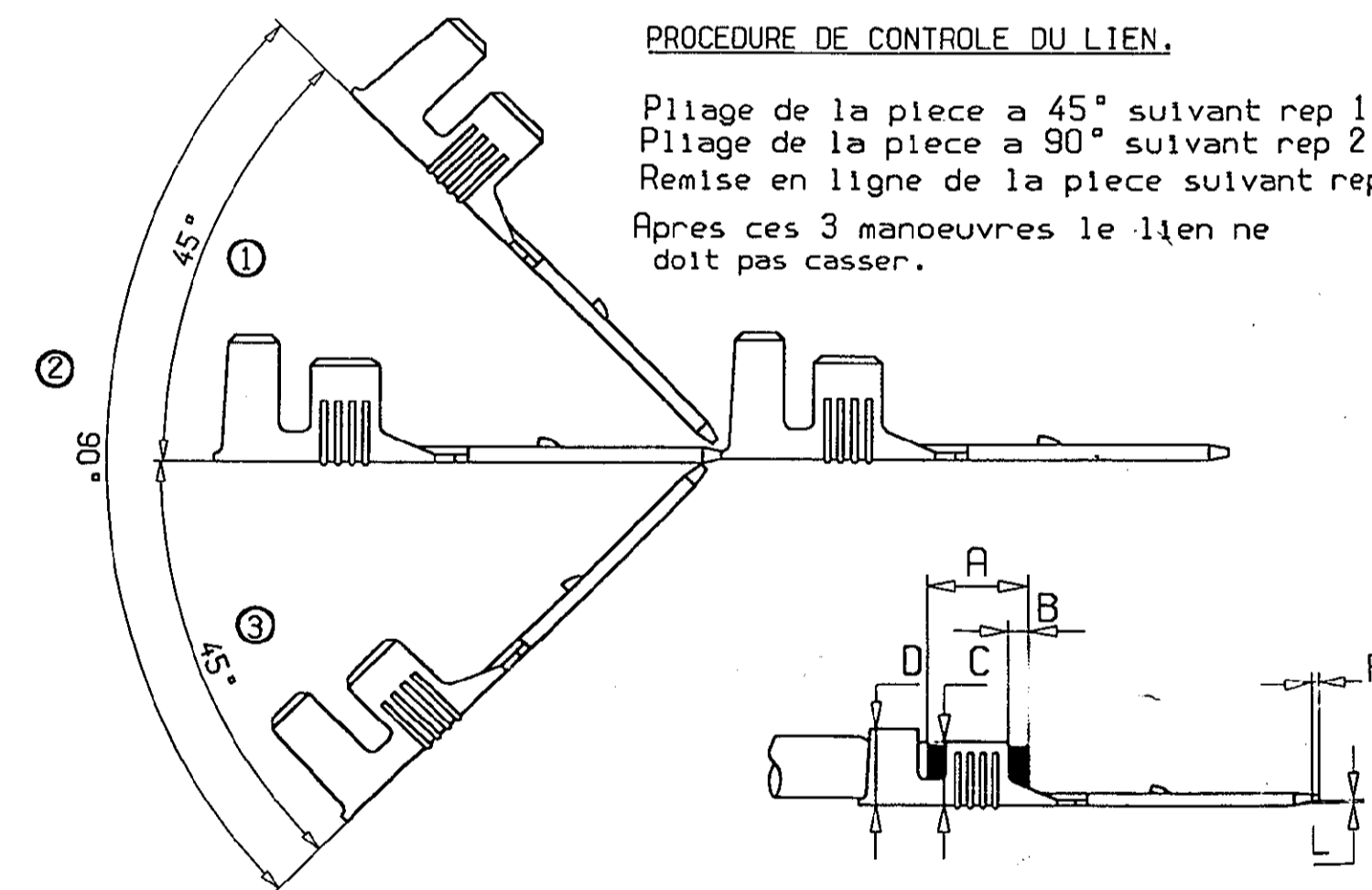
PRECONISATIONS OUTILLAGE: PLAN1241402

DESSIN DE L'ENCLUME DE SERTISSAGE



PROCEDURE DE CONTROLE DU LIEN.

Pliage de la piece a 45° suivant rep 1.
Pliage de la piece a 90° suivant rep 2.
Remise en ligne de la piece suivant rep 3.
Après ces 3 manoeuvres le lien ne doit pas casser.



SECTION		LARGEUR	HAUTEUR	TRACTION	
CATALOGUE	REELLE	P ±0,1	C ±0,05	(1)	(1')
5N1+1.4R1/3D4+3D4/3R1+3R1/3D4+3R1	6	5,53	2,95	>600N	>400N
5N1+2D4S	6.46	5,55	3,05	>600N	>300N
2R1+5N1/2N1S+5N1	6.47	5,55	3,05	>650N	>300N
7N1	7.26	5,58	3,2	>650N	-
3D4+5N1/3N1+5N1/5N1+3R1	7.62	5,58	3,25	>650N	>400N
7N1+2D4S	9.07	5,59	3,3	>650N	>300N
7N1+2R1	9.08	5,59	3,3	>650N	>300N
5N1+5N1	9.3	5,60	3,48	>650N	>600N
10N1	10.05	5,61	3,58	>650N	-
7N1+3D4	10.23	5,61	3,62	>650N	>400N
7N1+3R1	10.28	5,61	3,62	>650N	>400N

FRETAGE DE L'ISOLANT		LONGEUR D'AILE: 23		
		EPAISSEUR METAL: 0,5		
		RAYON D'ENCLUME: 2,6		
		LARGEUR D'ENCLUME: 5,5		
CONFIGURATION REPRESENTATIVE	φ EQUIV	SURFACE A FRETTER	LARGEUR M ±0,1	HAUTEUR D ±0,1
3D4+3D4	3,87	11,79	7,52	5,72
3D4+3R1	3,9	11,94	7,53	5,20
3R1+3R1	4,52	16,08	7,67	5,95
7N1	5,1	20,43	7,63	6
5N1+2D4S	4,94	19,21	7,67	6,19
3R1+3N1	4,83	18,79	7,68	6,12
5N1+1.4R1	4,86	19,35	7,67	6,19
5N1+1.4N1	5,16	20,92	7,63	6,32
5N1+2R1	5,11	20,51	7,62	6,30
5N1+3D4	5,18	21,10	7,63	6,32
3N1+3N1	5,23	21,50	7,67	6,35
5N1+2N1S	5,27	21,8	7,68	6,65
5N1+3R1S/5N1+3R1	5,27	21,8	7,68	6,65
7N1+2D4S	5,58	24,44	7,7	6,65
10N1	6	28,27	7,8	6,38
7N1+2R1	5,72	25,74	7,68	6,38
5N1+3N1/5N1+2E1S	5,75	25,95	7,68	6,40
7N1+2N1S	5,86	27,03	7,69	6,55
7N1+3R1S	6,02	28,47	7,66	6,6
5N1+5N1	6,22	30,60	7,68	6,7
7N1+3N1/7N1+2E1S	6,3	31,18	7,7	6,72

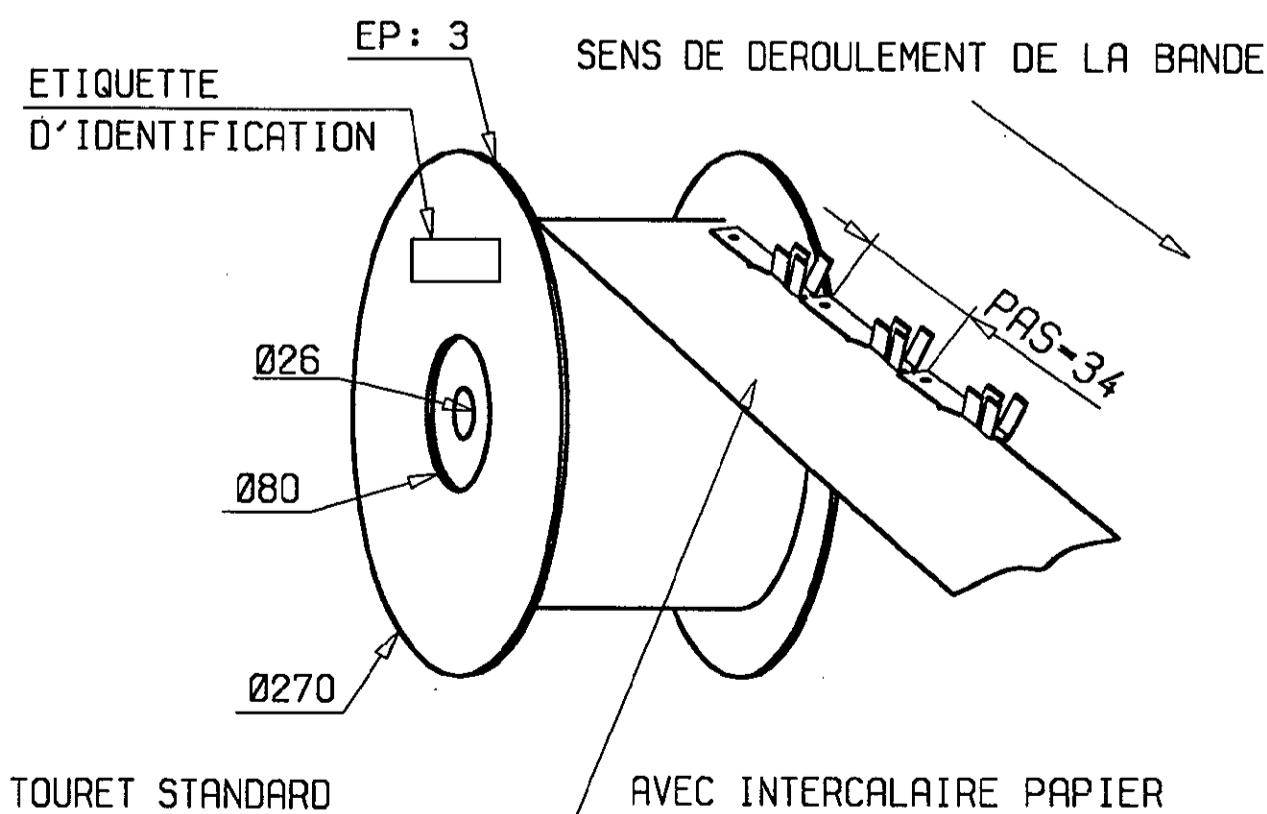
AUCUN RACCORD DE BANDE ACCEPTE

MISE EN BANDE ET CONDITIONNEMENT

ETIQUETTE D'IDENTIFICATION REF CLIENT:
REF PRONER COMATEL:
N° DE LOT DE FAB:
DATE DE FAB:
QUANTITE: 1200
N° BOBINE:

CONDITIONNEMENT BOBINES:

CARTON 2 BOBINES: 550x275x165 POIDS: 5,5 Kg
NOTA: CHAQUE CARTON EST MUNI DE DEUX ETIQUETTES D'IDENTIFICATION SEMBLABLE AUX BOBINE.



TOURET STANDARD
REF PRONER 9994

ER00-0359-04

Nature de la Modification

N° Avis Modif. Etude Qualite Dessine Date Ind.

PRONER COMATEL P/N Tyco Electronics P/N
P7010070286 0-1544453-1

6 a 10 mm²	Cu Zn 30	Etamage: Sn 112-16-4 0,8 a 1,2 µ	Protection
Capacite	Matiere	Traitement	
Reference PRONER	P7010070286	Norme	
Ref ANUR	7701997J37	Masse	

LANGUETTE 8 mm

PRONER COMATEL
B.P. 31 93161 NOISY LE GRAND
(1) 45 92 79 00

Etudes: JJE
Qualite: []
Devis: []
10251

Reproduction et diffusion interdites sans autorisation