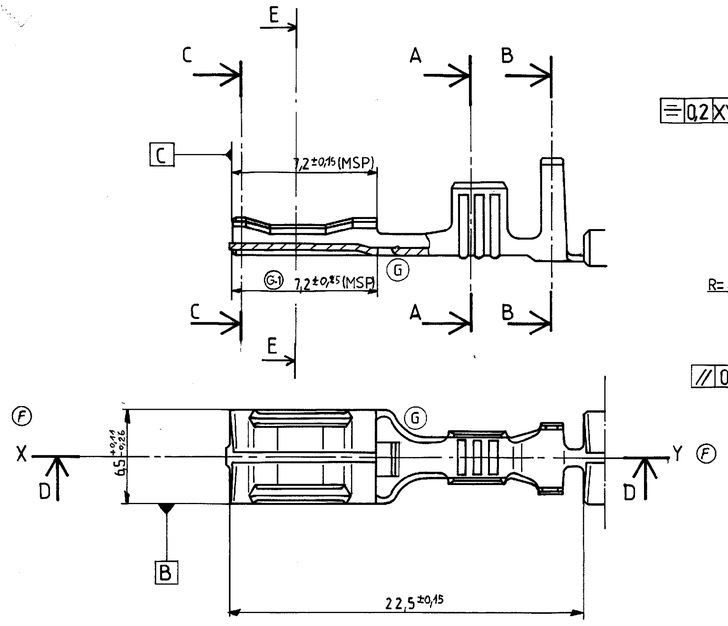
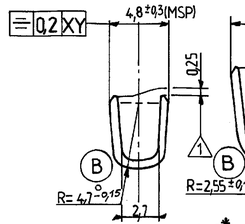
Repère	Référence	Nbre	Désignation

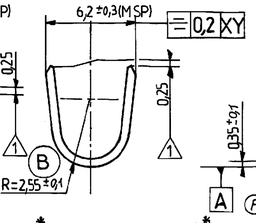
SECTION D-D (F)



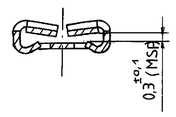
SECTION A-A



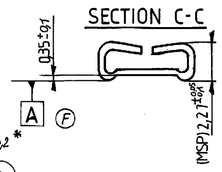
SECTION B-B



SECTION E-E

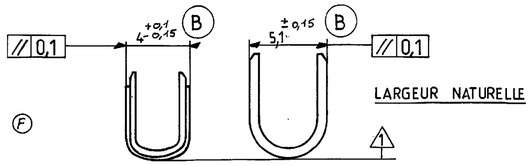


SECTION C-C

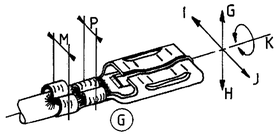


DEVELOPPE 11,7±0,2 *

DEVELOPPE 15,6±0,2 *



1 Dégauchi par rapport à A



CARACTERISTIQUES A VERIFIER		Valeurs à mesurer	Repère
Deformation après 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 dénudage		5 +0 -8	A
Depassement du fil		0,8±0,4	B
Temoin de decoupe		0,3 maxi	F
Deformation du temoin de découpe ou bavure		0,1 maxi	L
Difference de largeur		0,05 maxi	T

NOTICE DE CONTROLE

- Au pied a coulisse ou au projecteur de profil verifier les cotes indiquées sur le dessin du clip
* cote non mesurable en usine de cablage

PARAMETRES DE SERTISSAGE (à confirmer lors des premiers essais)

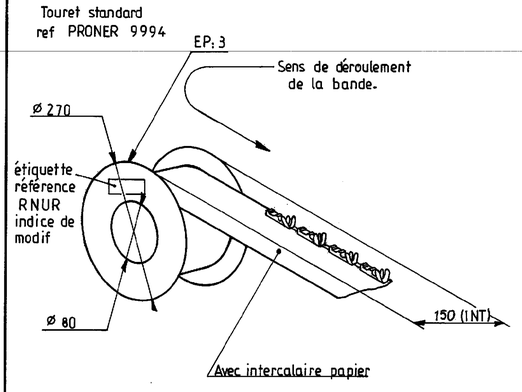
(A) SERTISSAGE DU CUIVRE — longueur d'aile 11,7; Epaisseur métal 0,4; Rayon d'enclume 4,4; Largeur d'enclume 4,1 (D)

SECTION CATALOGUE	SECTION REELLE	LARGEUR P ± 0,1	HAUTEUR C ± 0,1	TRACTION (daN) (1)
2+0,35 | 1+1 Ray 55 | 2 IRS+0,35 | 2 INS +0,35	2,15	4,1	1,88	> 20
1 Ray 44+1 Ray 55				
1,4+1 | 1,4+1 Ray 44	2,29		1,9	> 21
0,6+2 | 0,6+2 INS | 0,6+2 IRS | 1 Ray 55+1 Ray 55	2,41		1,93	> 23
0,6+2 Ray 44 | 1,4+1 Ray 55	2,55		1,95	> 23
3 IRS | 1,4+ 1,4	2,65		1,95	> 24
1+2 | 2+1 Ray 44 | 1+2 INS | 2 INS + Ray 44	2,77		2,02	> 25
1+2 IRS | 2 IRS + Ray 44			2,02	> 25
1+2 Ray 44 | 1 Ray 44+2 Ray 44	2,89		2,10	> 26
3 IRS+ 0,35 | 3 Ray 44 | 3 | 1 Ray 55+2 IRS	3		2,12	> 27
1 Ray 55+2 INS | 1 Ray 55+2 IRS	3,15			
2+1,4 | 1 Ray 55+2 Ray 44 | 2 IRS+1,4 | 2 INS+1,4			2,12	> 27
0,6+3 IRS	3,22		2,18	> 28
1,4+2 Ray 44 | 0,35+3 Ray 44	3,3		2,18	> 28
0,35+3	3,36		2,18	> 28
1+3 IRS | 0,6+3 Ray 44 | 0,6+3 | 1 Ray 44+3 IRS	3,58		2,24	> 29
2 IRS (INS)+2 IRS (INS) | 2 IRS+2	3,63		2,29	> 29
2 INS+2 | 2+2			2,29	> 29
2 IRS (INS)+2 Ray 44 | 2+2 Ray 44	3,76		2,3	> 30
1 Ray 55+3 IRS | 3 Ray 44+1 | 2 Ray 44+1	3,87		2,32	> 31
2 Ray 44+2 Ray 44			2,32	> 31
1+3 | 1 Ray 44+3 | 1,4+3 IRS | 1 Ray 44+3 Ray 44	3,97		2,38	> 32
1 Ray 55+3 Ray 44 | 1 Ray 55+3	4,19		2,4	> 33
1,4+3 | 1,4+3 Ray 44	4,34		2,42	> 33
2+3 IRS | 2 IRS (INS)+3 IRS	4,45		2,48	> 33
5 | 2 Ray 44+3 IRS	4,60		2,51	> 34
2+3 Ray 44 | 2+3 | 3 Ray 44+2 IRS (INS) | 2 IRS (INS)+3 Ray 44	4,82		2,55	> 35
3+2 Ray 44 | 3 Ray 44+2 Ray 44	4,94		2,55	> 35

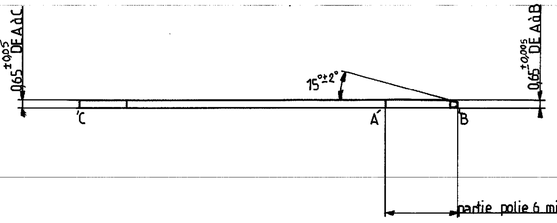
FRETTAGE DE L'ISOLANT (A) (2) — Longueur d'aile 15,6; Epaisseur métal 0,4; Rayon d'enclume 2,75; Largeur d'enclume 5

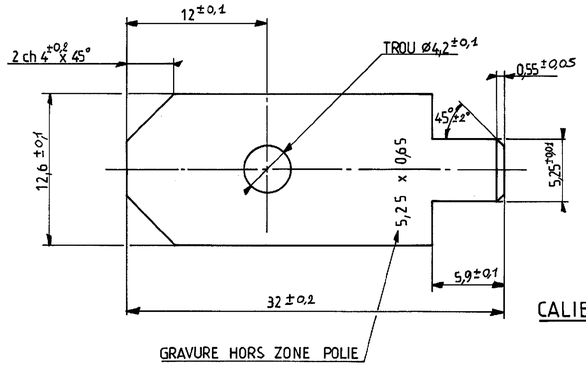
CONFIGURATION REPRESENTATIVE	ø EQUIVALENT	SURFACE A Fretter	LARGEUR M ± 0,1	HAUTEUR D ± 0,1
2	2,6	5,31	5,2	4,2
1,4 IN	2,7	5,72		
3 RAY 44	2,8	6,16	//	4,25
1 IRF	2,9	6,6	//	4,28
1 4 + 0,6	3	7,07	//	4,28
1 4 + 1	3,1	7,55	//	4,3
3	3,2	8,04	//	4,35
3 Ray 44+0,6	3,3	8,55	//	4,4
1 IRF+0,6	3,4	9,08	//	4,42
2+1 4 ·	3,5	9,62	//	4,5
2+1 IN	3,6	10,17	//	
3 IN	3,7	10,75	//	4,51
3+1	3,8	11,34	//	4,51
2+1 IRF	3,9	11,95	//	4,54
3+1 4	4	12,56	//	4,54
3 IN+1 RAY 44	4,1	13,2	//	4,54
3+2	4,2	13,55	//	4,59
3+1 IRF	4,3	14,52	//	4,59
5	4,4	15,2	//	4,61
2 IRF+2	4,5	15,9	//	4,61
3+3	4,6	16,62	//	4,63
2 IRF+1 IRF	4,7	17,35	//	4,63
3+2 IRF	4,9	18	//	4,64
2 IRF+2 IRF	5,2	21,24	//	4,65
			//	
			//	
			//	
			//	4,65

MISE EN BANDE



CONDITIONNEMENT SUR TOURET DE 5000 PIECES
POIDS MAXI 4,5 Kg





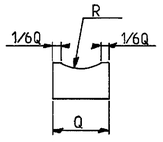
Essai dynamique

1- Effort d'insertion : ⩽ 32 N

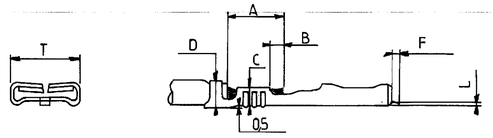
2- Effort d'extraction : ⩾ 6 N

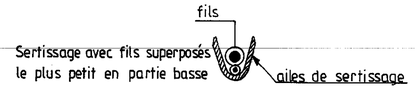
(1) La traction est mesurée en tirant sur le ou les 2 fils simultanément

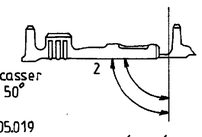
(2) Test de tenue de l'isolant: en pliant à 90° l'isolant selon les 4 direction G, H, I, J. L'isolant ne doit pas avoir glissé hors des aile de frettage.



Dessin de l'enclume de sertissage







L'attache ne doit pas casser à moins de 2 pliages à 50°

- Conforme au CdC 36.05.019
- Toute cote figurant sur ce plan non représentée sur un lot fera l'objet d'un refus par rapport au contrat qualité composant.
- Ce plan de controle étant un extrait du plan de définition, on fera référence pour tout litige au plan de définition.
- Les cotes devant faire l'objet d'un suivi statistique sont repérées par: (MSP)

PRONER COMATEL P/N	Tyco Electronics P/N
P7410374665	0-1544533-1
P74103746651	0-1544533-2

CALIBRE DE CONTROLE

MATIERE: XC 75 HRc 45/48

Ra 0,1 P0

MODIFICATION	VERIFIER	DESSINE	DATE	INDICE
Mise en conformité cotes 7,2 N° Avis modif 182 — axe plan ref.	TG	C J	29-01-93	G-1
Modif fenêtre suite à essais N° Avis modif. 176 — Re-indice	TG	C J	13-01-93	G
ajoute: axe XY; section EE, D-D; change [A] ref	JJC	E.P	18-02-91	F
CHANGE REFERENCE 374651 ETAIT 374665	FD	PARIS	22-06-89	E
AJOUTE PARAMETRES DE SERTISSAGE,	FD	PARIS	02-05-89	D
UNITE DE TRACTION (daN)				
CHANGE TRAITEMENT: PEM 16 ETAIT ETAMÉ		PARIS	02-05-89	D
MISE A JOUR GENERALE DU PLAN	FD	PARIS	13-04-89	C
CHANGE COTATION SECTION A-A, B-B		PARIS	30.11.88	B
LARGEUR NATURELLE				
AJOUTE PARAMETRES DE SERTISSAGE		PARIS	15.11.88	A

Modification	Vérifié	Dessiné	Date	Indice

Observation : Norme :

Pièce — Désignation : CLIP FUSIBLE GAMME 2²a 5² — Code Matière : UE4P
Référence : 3-746651 — Affectation : — Code Traitement : PEM 16

Ensemble — Désignation : PLAN DE CONTROLE — Référence :

Tolérance générale	Dessiné	Vérifié
± 0,1	PARIS	FD

PRONER B.P. 31 - 93161 Noisy-le-Grand cedex (1) 43.03.56.89 — Ech. : A1

Reproduction et diffusion interdites sans autorisation. Date : 20-09-89 — N° C 3454

Property of Tyco Electronics Corporation, Jul 10 2002
CUSTOMER DRWG: 1544533 REV: 0 PG 1 OF 1