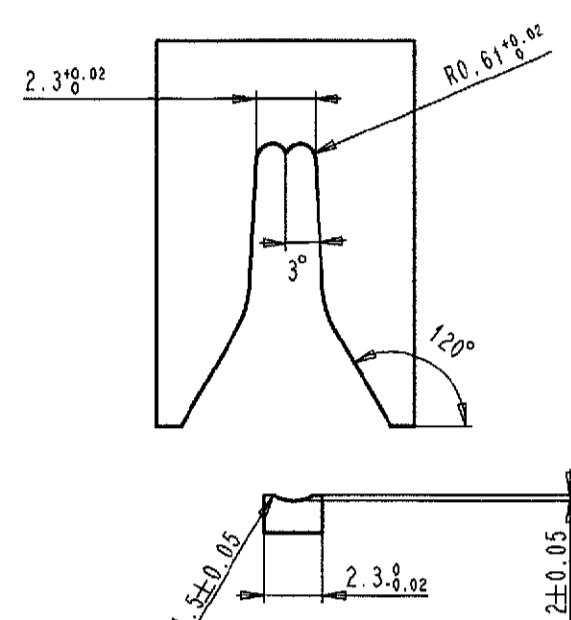


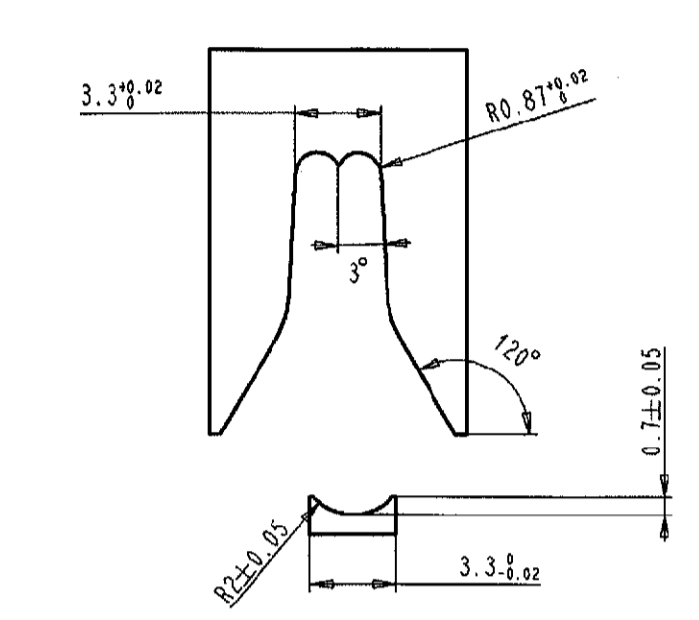
PARAMETRES DE SERTISSAGE POUR CLIP 6.35mm SECURITE CAPACITE 0.35 A 1 mm2									
SERTISSAGE DU CUIVRE (1)		LONGUEUR D'AILLE : 62 EPAISSEUR DU METAL : 0.4		MATERIE DU CLIP XC18	FRETTAGE DE L'ISOLANT (2)		LONGUEUR D'AILLE : 10.4 EPAISSEUR DU METAL : 0.4		
Section Catalogue	Reelle	Largeur P ±0.1	Hauteur C ±0.05		TRACTION (daN)	Section catalogue	Ø equivalent	Surface a fretter	Largeur M ±0.1
0.35	0.34	2.32	1.40	rupture > 6	0.35	1.3	1.33	3.41	2.05
0.6	0.59	2.34	1.5	rupture > 10	0.6	1.8	2.54	3.37	2.7
1	0.93	2.35	1.55	rupture > 14	1	2	3.14	3.4	2.9

POINCON SERTISSAGE CUIVRE



ENCLUME SERTISSAGE CUIVRE

POINCON SERTISSAGE ISOLANT A COEUR

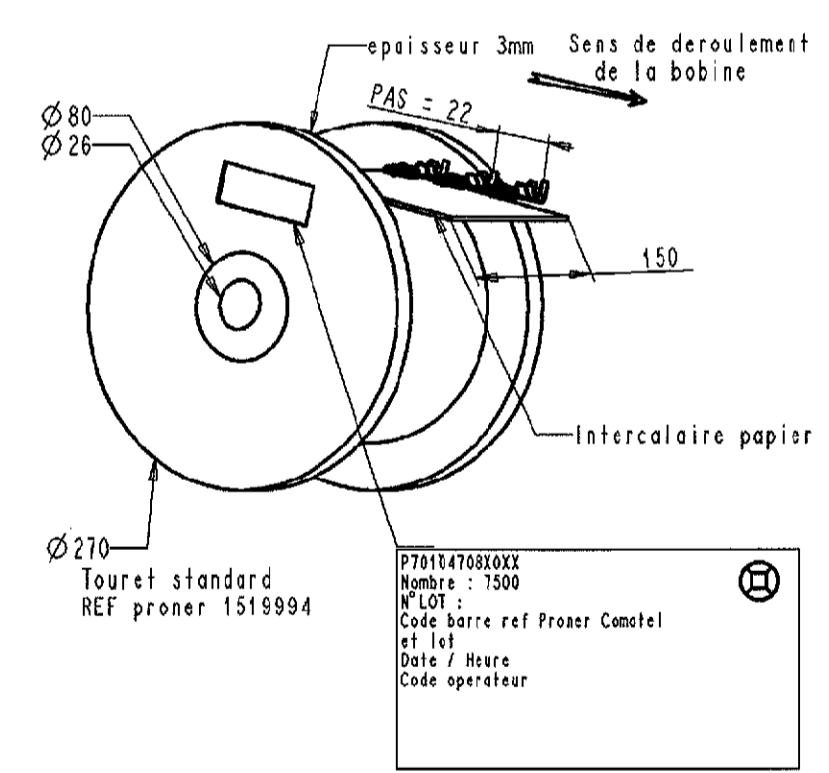


ENCLUME SERTISSAGE ISOLANT A COEUR

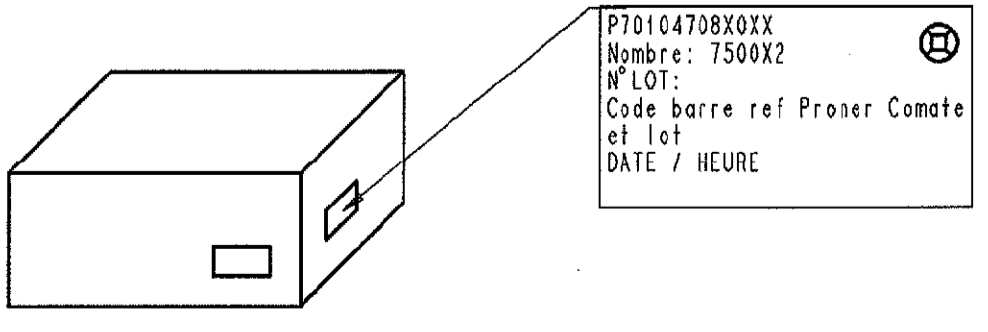
MISE EN BANDE ET CONDITIONNEMENT

Aucun raccord de bande ne sera accepte

CONDITIONNEMENT BOBINE :



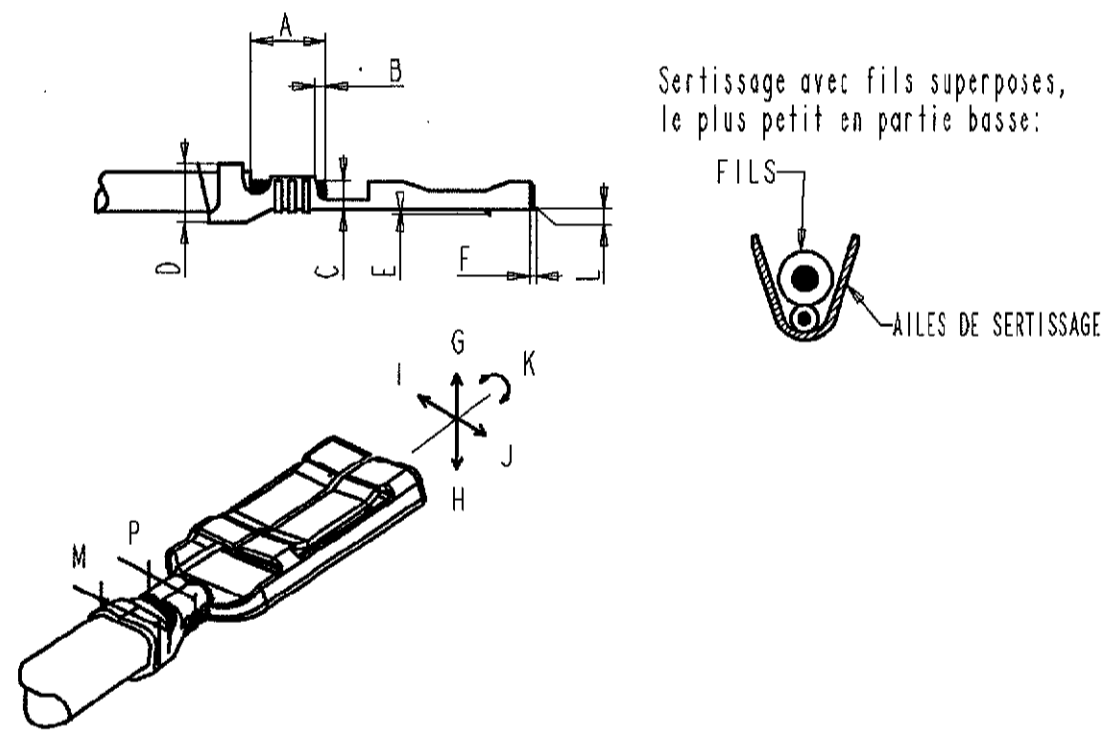
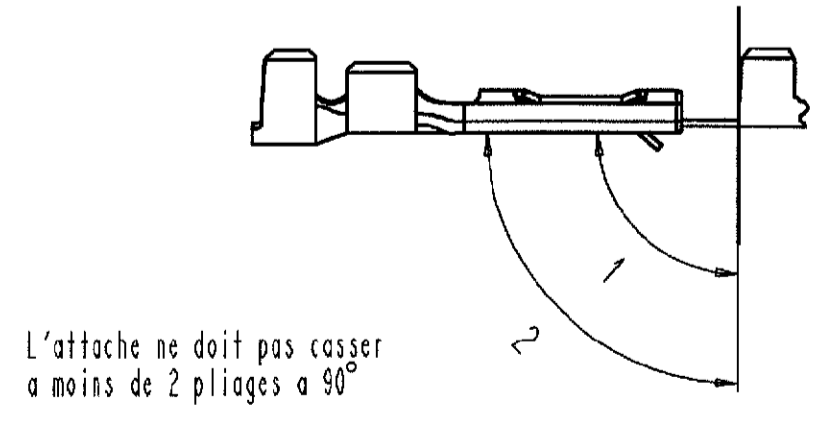
CARTON DE DEUX BOBINES : 550x275x165 POIDS : 11.5kg
 NOTA : CHAQUE CARTON EST MUNI DE DEUX ETIQUETTES D'IDENTIFICATION SEMBLABLE A CELLES DES BOBINES.



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 dénudage	5 ^{+0.8}	A		
Depassement du fil	0.8±0.4	B		
Temoin de decoupe	0.3 maxi	F		
Deformation du temoin de decoupe ou bavure	0.05 maxi	L		
Cote d'accrochage	0.3 mini	E		

NOTICE DE CONTROLE

Au pied a coulisse ou au projecteur de profil, verifier les cotes indiquees sur le dessin du clip ci-contre.



TENUE EN TRACTION DU SERTISSAGE CUIVRE

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

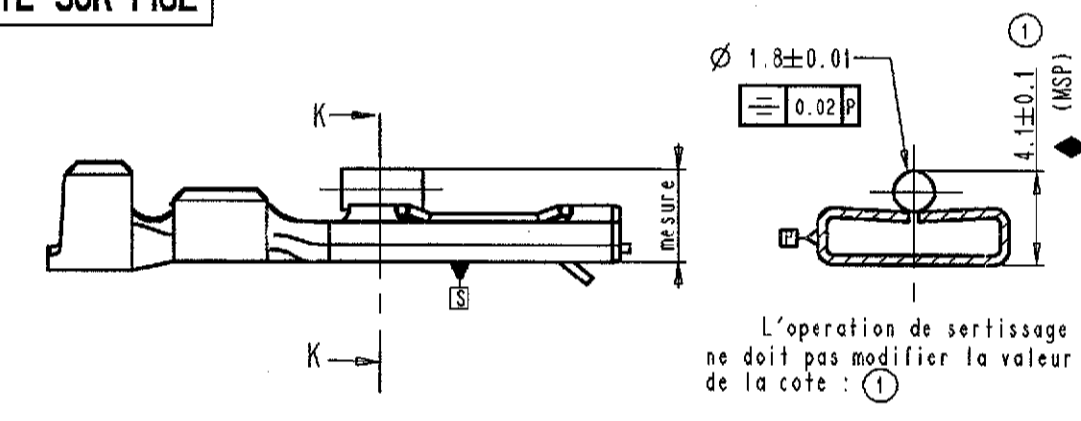
TENUE AU PLIAGE DU SERTISSAGE ISOLANT

Cet essai ne concerne que les sertissages sans dispositifs d'etancheite. L'essai est realise dans les conditions suivantes: Le contact etant maintenu immobile, le conducteur subit 10 fois le cycle suivant: - position initiale: conducteur/contact alignes - pliage du conducteur a 45 degres - pliage du conducteur a 45 degres opposes (deplacement angulaire de 90 degres) - retour a la position initiale

Le conducteur est tenu sans traction excessive, a une distance correspondant a 20 fois son diametre avec un minimum de 60 mm. A L'ISSU 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.

CONTROLE COTE SUR PIGE



VALEURS FI / FE

Sur calibre acier: FI>6N
 Sur languette laiton nickelle: Premiere insertion FI<20N, Premiere extraction FE>100N
 Note: Pour la reference P701047086021 FE>60N en moyenne et FE>50N en individuelle

PRONER COMATEL P/N	Tyco Electronics P/N
P7010470810	0-1544416-1
P7010470860	0-1544416-2
P701047086021	0-1544416-3

P7010470810	XC18 SM 150	/	post Ni: 112-25-3 3 a 6 µ	/
P701047086021	XC18 SM 150	/	post Sn: 112-16-3 2 a 6 µ	/
P7010470860	XC18 SM 150	/	post Sn: 112-16-3 2 a 6 µ	/
Référence/Désignation	Matière	Traitement	Protection	Quantité
Sous-Ens. :	/	/	/	/
Ensemble :	/	/	/	/

CLIP 6.35 SECURITE CAPACITE 0.35 a 1 mm2

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

Echelle: / Masse: 0.7 gr.
 Tol. Lin.: ±0.1
 Tol. Ang.: ±2°
 Format: A1

4269 C 003