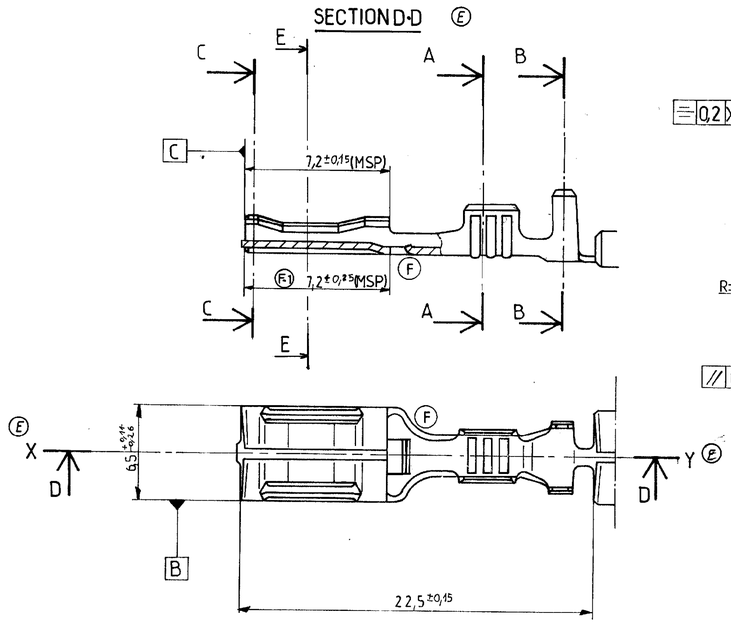
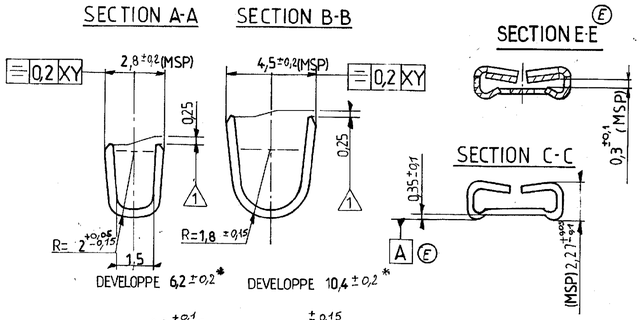
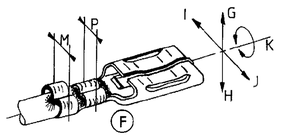
Repère	Référence	Nbre	Désignation





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
			E
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 6,2 ; Epaisseur métal 0,4 ; Rayon d'enclume 1,9 ; Largeur d'enclume 2,65 (C)

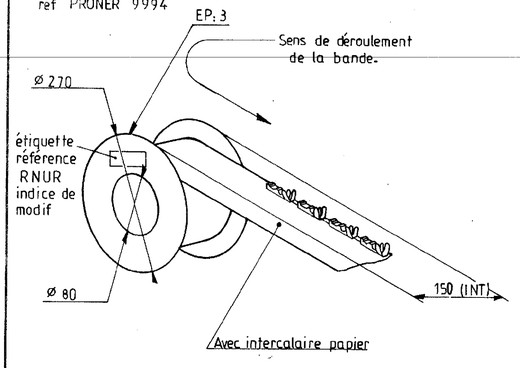
SECTION CATALOGUE	SECTION REELLE	LARGEUR P± 0,1	HAUTEUR C	TRACTION (daN) (1)
0,35	0,34	2,7	1,26	(C) > 6
0,6	0,59		1,37	>10
0,35 + 0,35	0,68		1,46	>12
1 | 0,35+0 6/1 Ray44	0,95		1,52	> 14

(A) FRETTAGE DE L'ISOLANT (2) — Longueur d'aile 10,4 ; Epaisseur métal 0,4 ; Rayon d'enclume 1,45 ; Largeur d'enclume 3,6

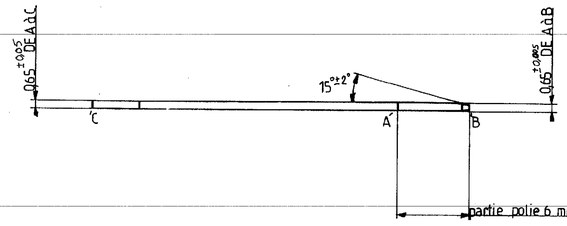
CONFIGURATION REPRESENTATIVE	ø EQUIVALENT	SURFACE A Fretter	LARGEUR M ± 0,1	HAUTEUR D ± 0,1
0,35	1,3	1,4	3,8	2,6
1Ray44	1,7	2,3		2,7
0,6	1,8	2,6		2,8
0,34+0,35	1,9	2,8		2,8
1/1Ray44	2	3,1	//	2,8
0,6 IN	2,2	3,8	//	2,9
0,35+0,6	2,3	4,1	//	2,9
1 IN	2,4	4,6	//	3
0,35 + 0,6 IN	2,6	5,3	//	3,1

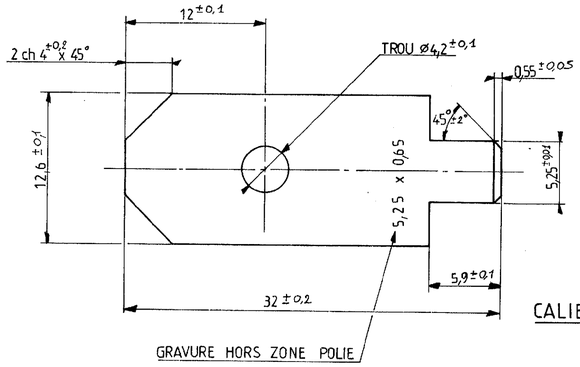
MISE EN BANDE

Touret standard
ref PRONER 9994



CONDITIONNEMENT SUR TOURET DE 7500 PIECES
POIDS MAXI 6 Kg

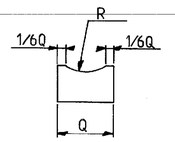




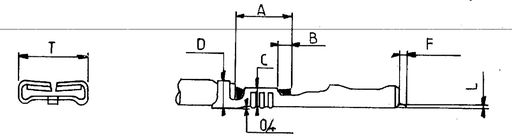
Essai dynamique (N)
1-Effort d'insertion : ⩽ 32 N
2-Effort d'extraction : ⩾ 6 N

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

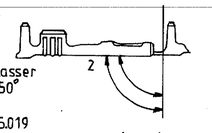
(2) Test de tenue de l'isolant: en pliant à 90° l'isolant selon les 4 direction G, H, I, J. L'isolant ne doit pas avoir glissé hors des aile de frettage.



Dessin de l'enclume de sertissage



Sertissage avec fils superposés le plus petit en partie basse



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
P7410374660	0-1544532-1
P74103746601	0-1544532-2

CALIBRE DE CONTROLE

MATIERE: XC 75 HRc 45/48
Ra 0,1 po

MODIFICATION	VERIFIER	DESSINE	DATE	INDICE
Mise en conformite cote 1,2 avec plan def. N Avis modif 182	T.G	C.J	29-01-93	F.1
Modif fenêtre suite à essais Pré-indus N° Avis modif 176	T.G	C.J	13-01-93	F
ajoute axe XY; SectionDD, EE; Change ref A	JJC	E.P	18.02.91	E
CHANGE REFERENCE 3746601 ETAIT 374660		PARIS	22-06-89	D
AJOUTE PARAMETRES DE SERTISSAGE ET UNITE DE TRACTION (daN)		PARIS	02-05-89	C
CHANGE >6 ETAIT >4,7 ; TRAITEMENT PEM 1,6 ETAIT ETAME				
MISE A JOUR GENERALE DU PLAN		PARIS	13-04-89	B
AJOUTE PARAMETRES DE SERTISSAGE		PARIS	15.11.88	A

Modification	Vérifié	Dessiné	Date	Indice

Observation : Norme :

Pièce — Désignation : CLIP POUR FUSIBLE GAMME 0,35 à 1² — Code Matière : UE4 P
Référence : 3.74.6601 — Affectation : — Code Traitement : PEM 16

Ensemble — Désignation : PLAN DE CONTROLE — Référence :

Tolérance générale ± 0,1 — Dessiné PARIS — Vérifié

PRONER B.P. 31 - 93161 Noisy-le-Grand cedex (1) 43.03.56.89 — Ech. : 5 — A1

Reproduction et diffusion interdites sans autorisation. — Date 20-09-88 — N° C 3453

Property of Tyco Electronics Corporation, Feb 4 2002
CUSTOMER DRWG: 1544532 REV: O PG 1 OF 1