

Edit. 03.93

1. CONTROLE DES CONTACTS
2. OPERATION DE SERTISSAGE
3. STOCKAGE ET MANUTENTION DES BOBINES DE CONTACTS

l'applicateur.

1. CONTROLE DES CONTACTS

1.1 Contrôle d'expédition AMP

Avant expédition, les produits sont contrôlés par AMP suivant les règles et procédures qualité en vigueur. Dans le cas où un défaut du produit est constaté lors des contrôles, l'historique de fabrication permet d'en déterminer la cause et une contre-expertise est faite immédiatement afin de confirmer les conclusions.

Pour identifier le lot de fabrication, les informations concernant le lot de fabrication et la date de conditionnement sont portées sur l'emballage du produit.

1.2 Contrôle de réception client

Bien que le produit soit rigoureusement contrôlé avant expédition, il est recommandé au client d'en contrôler l'état pour s'assurer qu'il n'a subi aucun dommage durant le transport.

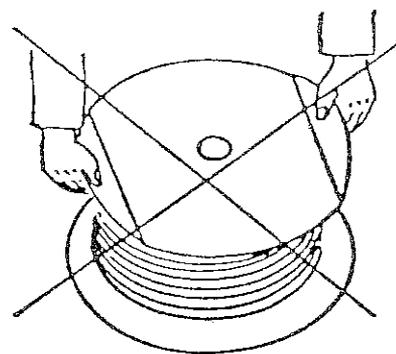
2. OPERATION DE SERTISSAGE

Le sertissage des contacts doit être effectué en utilisant les outillages d'application AMP et en suivant les procédures données par les spécifications de sertissage.

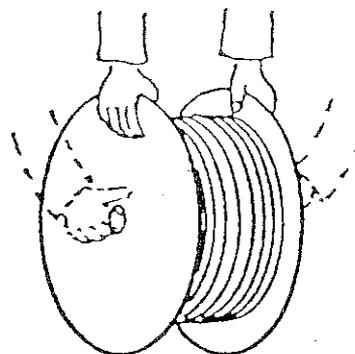
3. STOCKAGE ET MANUTENTION DES BOBINES DE CONTACTS

3.1 Il faut éviter de laisser les bobines de contacts à l'extérieur sans les protéger par une feuille ou un sac de vinyl.

3.2 Pour soulever et transporter les bobines de contacts, suivre les indications données par les figures ci-dessous afin d'éviter la détérioration des flasques des bobines qui pourrait entraîner le déplacement de la bande de contacts et par là une mauvaise alimentation des contacts dans



Ne pas soulever par le même flasque
mais par le trou central



Soulever par les deux flasques
ou par le trou central

FIGURE 1

3.3 Eviter de stocker les bobines dans un local humide ou poussiéreux.

Stocker les bobines dans un local sec et propre dont la température sera comprise entre 5 et 35 degrés celsius et l'humidité comprise entre 45 et 85 %.

Les bobines devront être protégées de l'action directe du soleil. Il est conseillé de ne pas stocker les bobines plus de 8 mois avant utilisation.

DAE

3-4 Quand les bobines ne sont pas utilisées pendant un temps assez long, il faut les retirer de la machine et attacher le bout de la bande de contacts sur le bord de la bobine avec un fil fin de cuivre comme montre sur la figure ci-dessous.

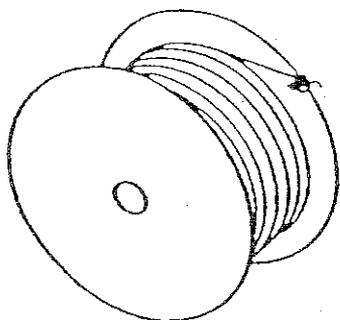


FIGURE 2

4 DENUDAGE DES CONDUCTEURS

Lors de l'opération de dénudage des conducteurs, faire très attention de ne pas marquer, déformer ou couper les brins du conducteur.

Les longueurs de dénudage sont données par les spécifications de sertissage.

5 MESURE DE LA HAUTEUR DE SERTISSAGE

5.1 La hauteur de sertissage sera mesurée avec un micromètre spécial comme montré par la figure ci-dessous.

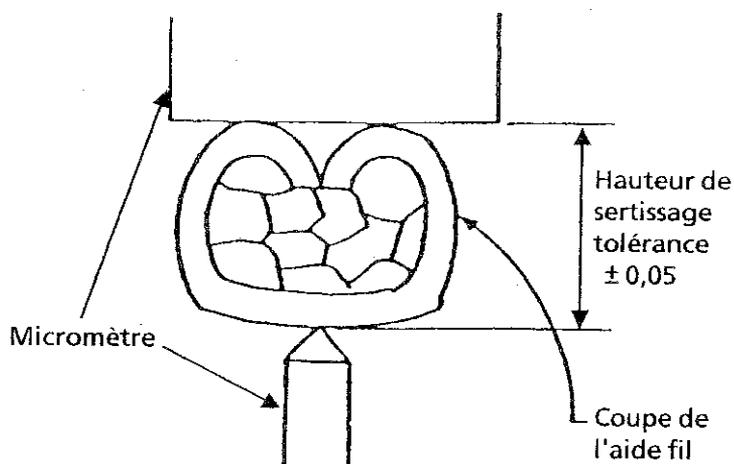


FIGURE 3

5.2 Micromètre spécial pour mesure de la hauteur de sertissage (voir Figure 4).

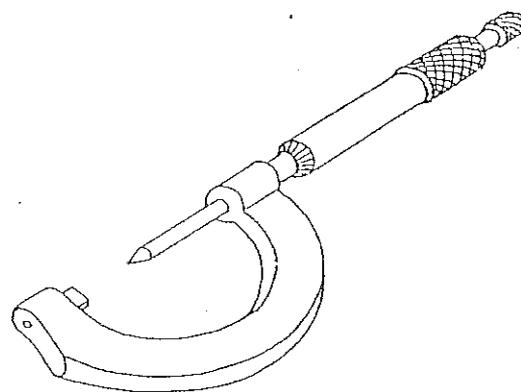


FIGURE 4

6 STOCKAGE DES PRODUITS APRES SERTISSAGE

6.1 Les produits après sertissage devront être stockés dans un local propre et sec. Ils devront être recouverts d'une feuille de vinyl destinée à les protéger de toute contamination extérieure ou être entreposés dans des conteneurs jusqu'à leur utilisation.

6.2 Les fils sertis seront regroupés en nappes n'excédant pas une centaine de fils. Il est recommandé de protéger l'extrémité de chaque nappe coté contacts par un sac de vinyl.

6.3 L'empilage d'un trop grand nombre de fils sertis est à éviter car il peut entraîner une déformation des contacts, nuisant ainsi au bon fonctionnement de ceux-ci.

6.4 Il est recommandé de ne pas accoupler les contacts en dehors de leur boîtier car cela peut entraîner la déformation des contacts.