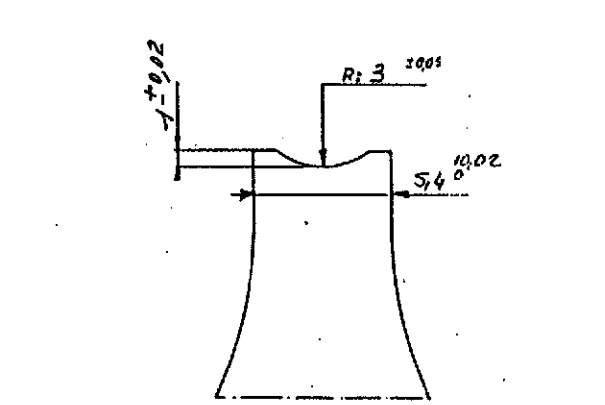
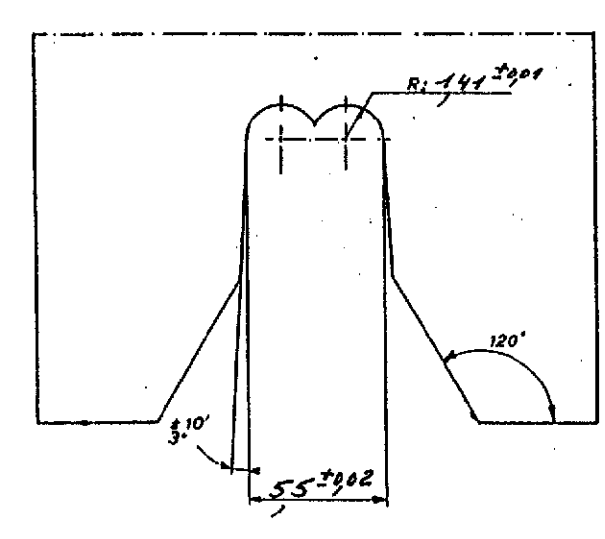
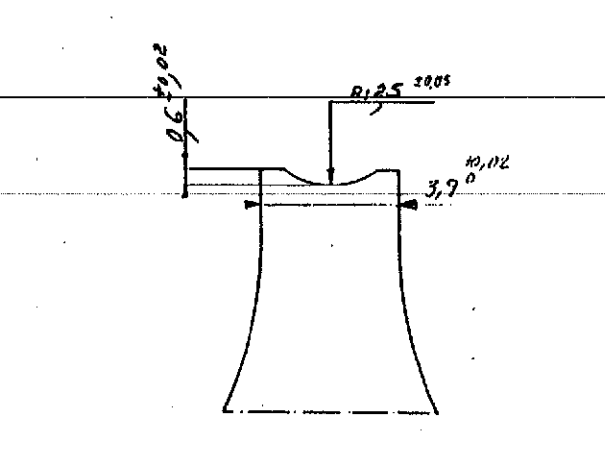
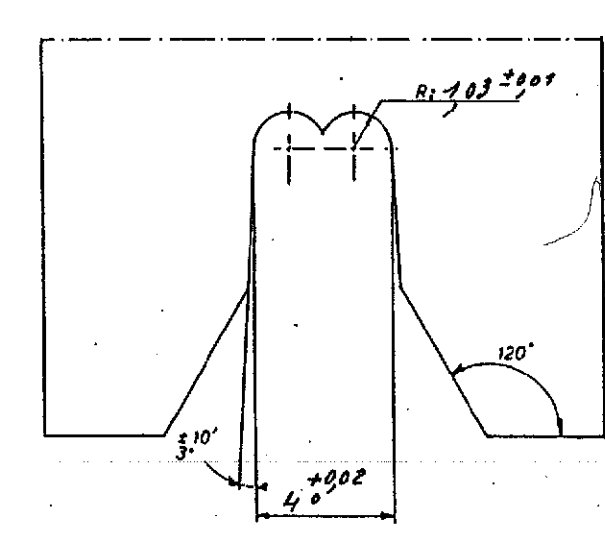


**POINCON -MATRICE DE SERTISSAGE**

ISOLANT



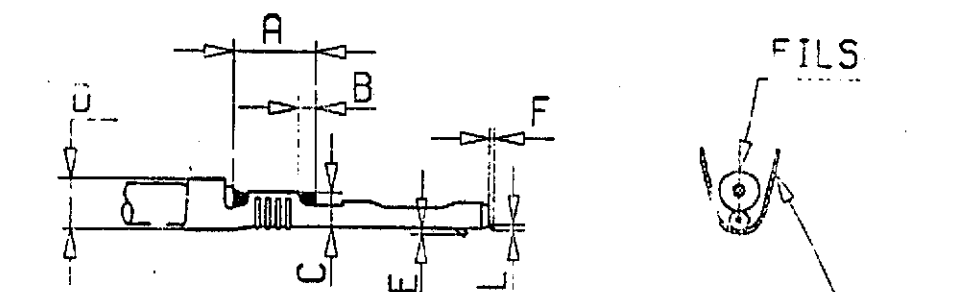
CONDUCTEUR



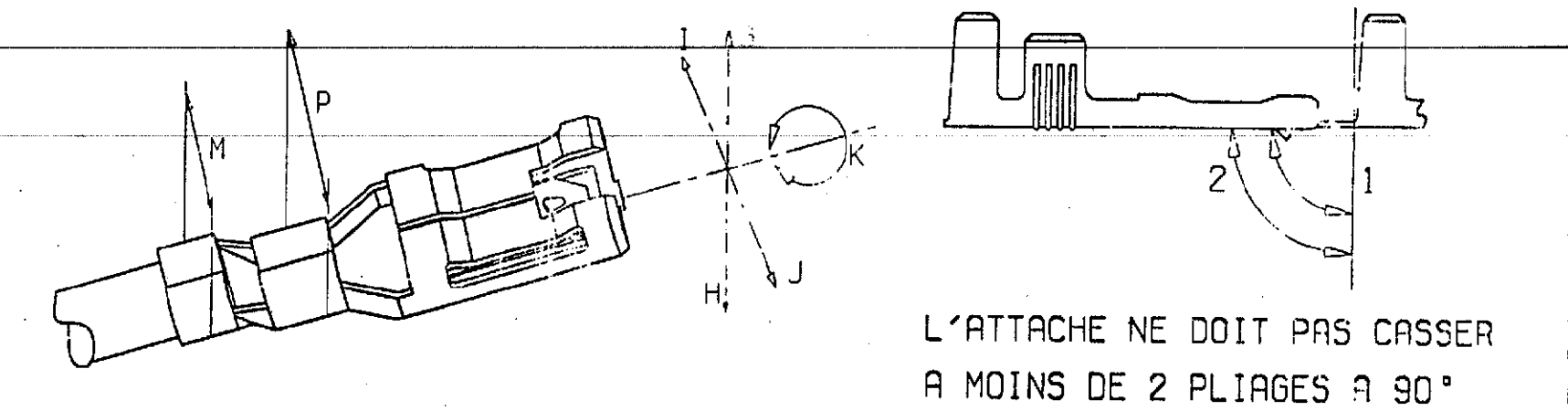
**PARAMETRE DE SERTISSAGE**

SERTISSAGE DU CUIVRE		LONGUEUR D'AILLE: 14.8 EPAISSEUR: 0.45 RAYON D'ENCLUME: 2.5 LARGEUR D'ENCLUME: 4			FRETTAGE DE L'ISOLANT		LONGUEUR D'AILLE: 19.3 EPAISSEUR METAL: 0.45 RAYON D'ENCLUME: 3 LARGEUR D'ENCLUME: 5.5		
SECTION		LARGEUR P±0.1	HAUTEUR C±0.05	TRACTION (daN) (1)	CONFIGURATION REPRESENTATIVE	Ø EQUIV	SURFACE A FRETTER	LARGEUR M±0.1	HAUTEUR D±0.1
CATALOGUE	REELLE								
1R1+2R1/2R1S+1R1	2.75	4.07	2.55	45 A 65	1.2D6+2D4S	3.2	8.4	5.74	3.8
1D4+2D4S	2.74	4.07	2.55	45 A 65	1R1+1.4R1	3.3	9.12	5.8	4.2
3R1	3.02	4.09	2.6	50 A 70	2D4S+2D4S	3.4	10.13	5.82	4.3
2R1+1.4R1/2N1S+1.4N1	3.15	4.09	2.62	50 A 70	2R1S+1R1	3.7	11.79	5.92	4.8
2D4S+1.2D6/3R1S	3.61	4.1	2	50 A 80	1.2D6+3D4	3.6	10.17	5.9	4.6
0.6N1+3N1/0.6R1+3R1	3.64	4.1	2.67	60 A 80	3N1	3.7	12.07	5.92	4.8
2N1S+2N1S/2R1+2R1	3.95	4.11	2.75	60 A 90	3D4+2D4S	4	12.53	5.92	5
2R1S+2R1S/2D4S+2D4S	4.14	4.11	2.77	60 A 90	3R1S+0.6R1	4	13.4	5.92	5
3R1+1R1/1D4+3D4	4.36	4.12	2.8	60 A 90	2R1+2R1	4.1	13.76	5.95	5.05
1.2D6+3D4	4.65	4.14	2.95	70 A 100	3R1+1R1	4.2	15.02	5.96	5.1
1.4N1+3N1/1.4R1+3R1	4.84	4.14	2.97	60 A 90	3D4+3D4	4.2	15.13	5.96	5.1
5N1/5D4	4.78	4.14	2.96	60 A 90	3R1+1.4R1	4.2	15.21	5.96	5.1
3N1+2N1S	4.82	4.16	3.15	70 A 100	5D4+1D4	4.2	15.82	5.96	5.1
3D4+2D4S	5.94	4.17	3.17	70 A 100	2N1S+2N1S	4.2	15.82	5.96	5.1
5N1+1R1	5.68	4.15	3.12	70 A 100	2R1S+3R1S	4.2	15.82	5.96	5.1
5N1+1.2D6	5.82	4.16	3.15	70 A 100	5N1	4.2	15.82	5.96	5.1
3D4+3D4	5.94	4.17	3.17	70 A 100	3D4+3R1	4.2	15.82	5.96	5.1
3N1+3N1/5N1+1.4R1	6.04	4.17	3.2	70 A 90	3N1+0.6N1	4.3	16.26	5.96	5.15
3R1+3R1/3D4+3R1					3R1+3R1	4.5	18.28	5.98	5.2
					3N1+1.4N1	4.6	18.6	5.98	5.25
					5N1+1D4	4.6	18.78	5.98	5.25
					3D4+3N1	4.6	18.78	5.98	5.25
					3N1+2N1S	4.7	19.64	5.98	5.3
					5N1+1R1	4.83	20.14	5.99	5.4
					5N1+1.2D6	4.83	20.06	5.99	5.4
					5N1+1.4R1	4.96	21.46	5.99	5.6
					5N1+1.4N1	5.16	23.43	5.99	5.9

CARACTERISTIQUE A VERIFIER		VALEURS 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 DENUDAGE		60.8	A		
DEPASSEMENT DU FIL		0.8±0.4	B		
TEMOIN DE DECOUPE		0.2±0.1	F		
DEFORMATION DU TEMOIN DE DECOUPE OU BAVURE		0.1 MAXI	L		
COTE D'ACCROCHAGE		0.5 MAXI	E		



RAILES DE SERTISSAGE  
SERTISSAGE AVEC FILS SUPERPOSES  
LE PLUS PETIT EN PARTIE BASSE



L'ATTACHE NE DOIT PAS CASSER  
A MOINS DE 2 PLAGES A 90°

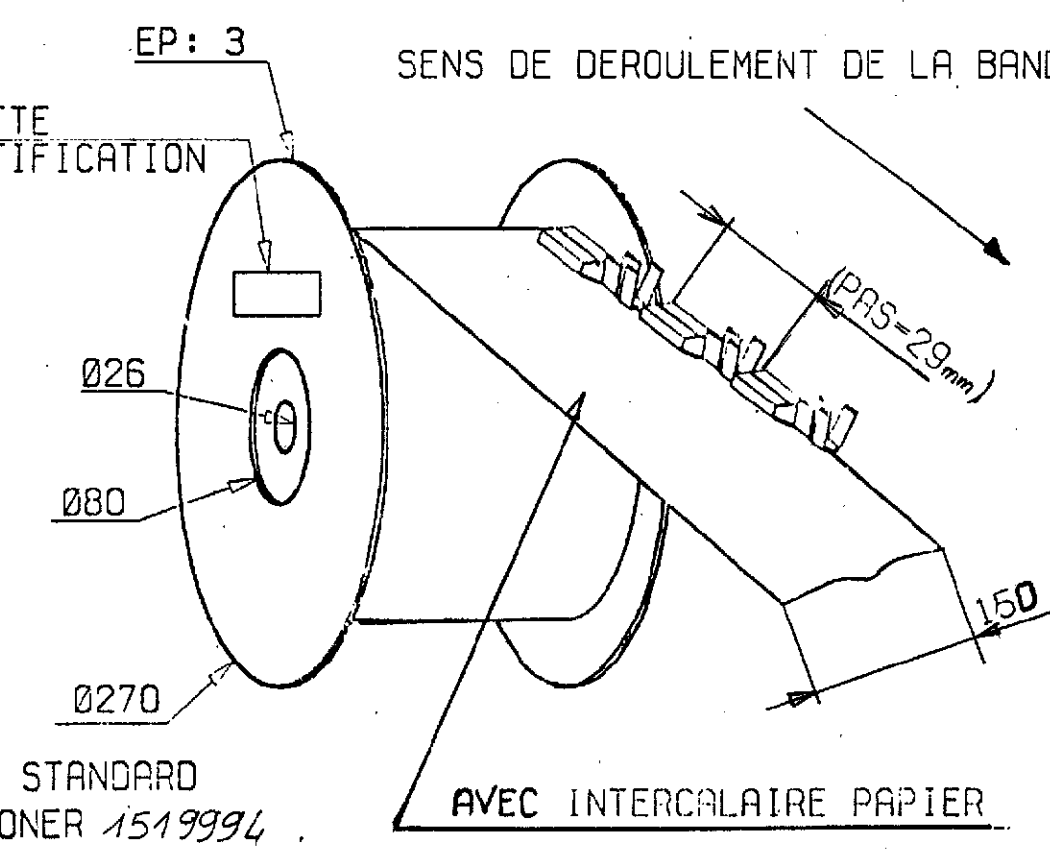
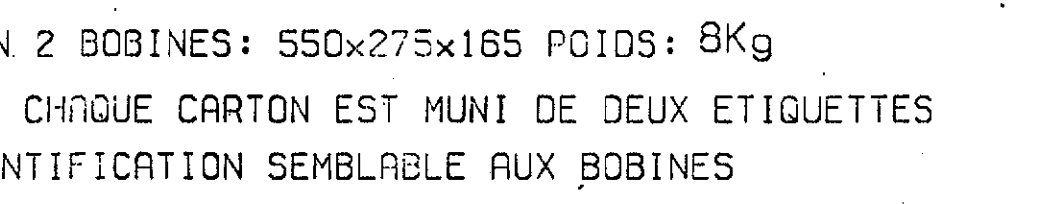
**CONTROLE COTE SUR PIGE**

AUCUN RACCORD DE BANDE ACCEPTE

**MISE EN BANDE ET CONDITIONNEMENT**

ETIQUETTE D'IDENTIFICATION  
7701997034 (ou 9610759380)  
P 7810878265  
N° DE LOT DE FAB:  
DATE DE FAB:  
QUANTITE: 2000  
N° BOBINE:

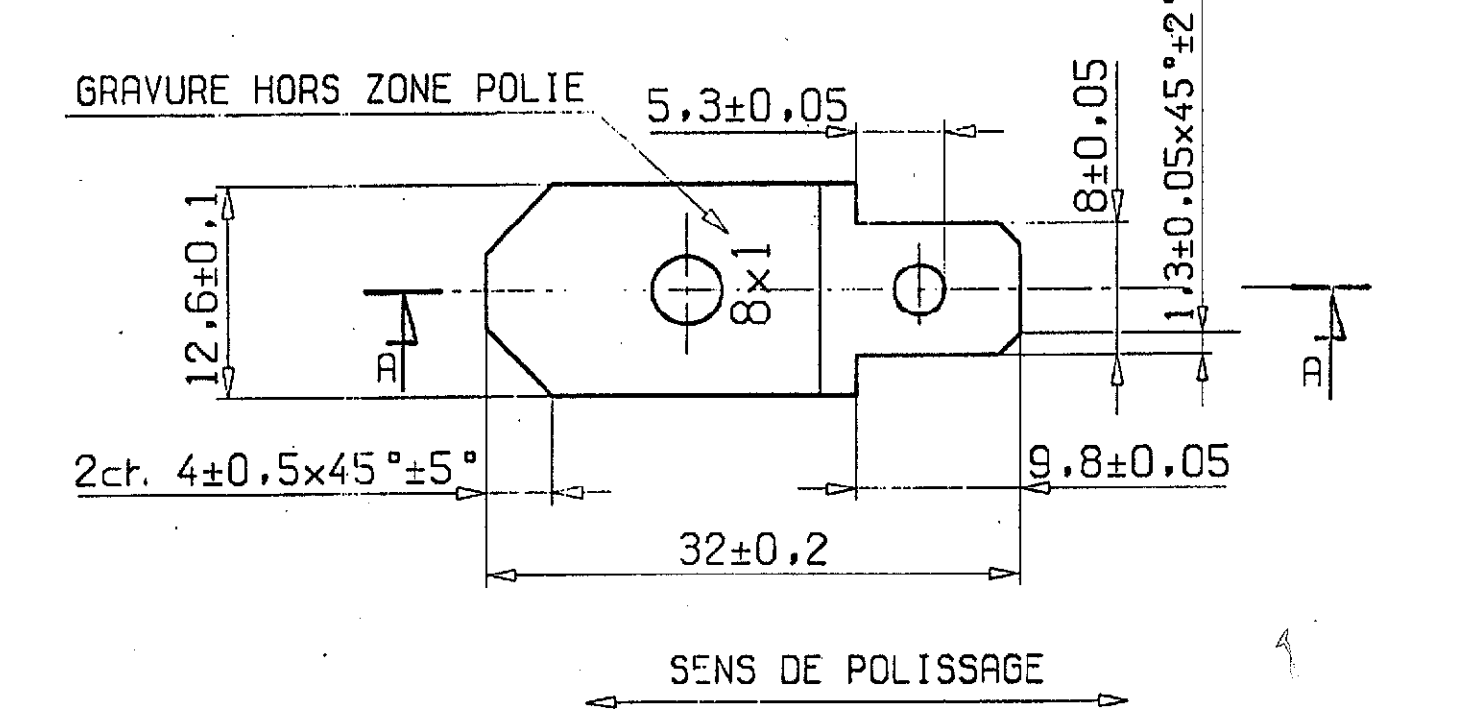
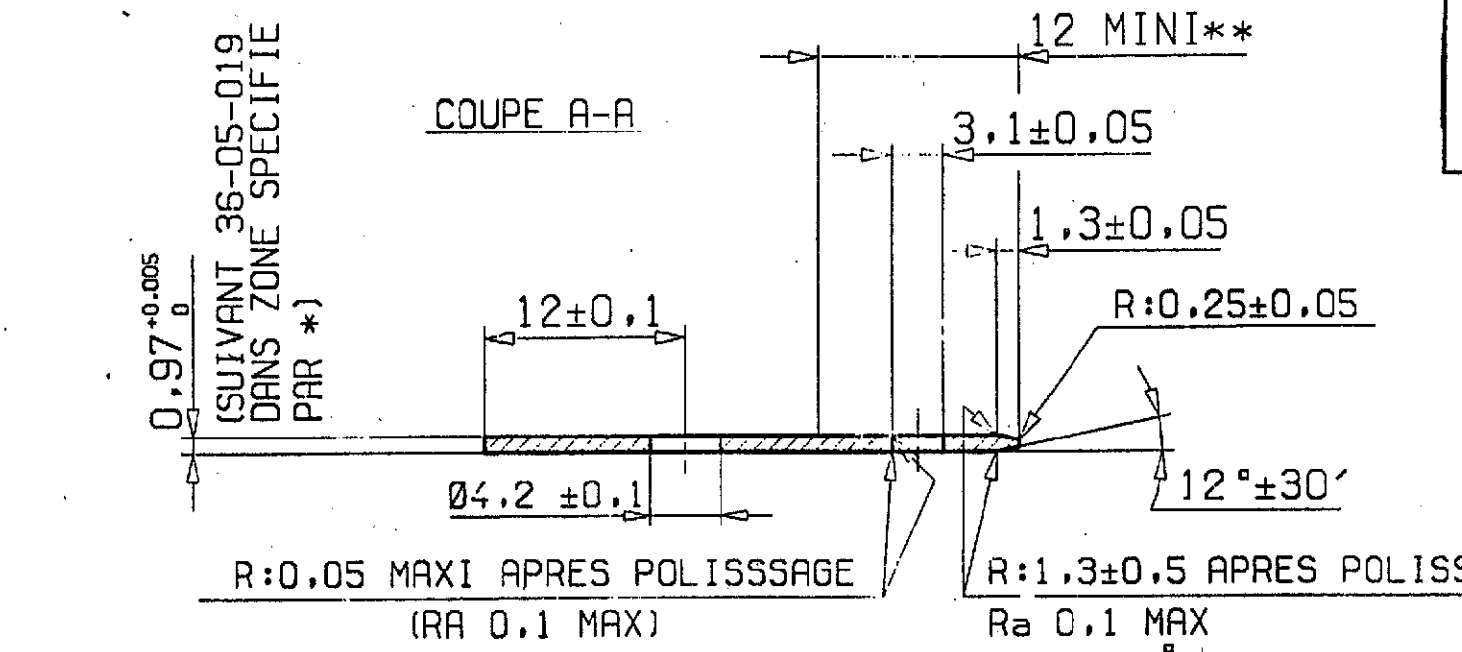
CONDITIONNEMENT BOBINES:  
CARTON 2 BOBINES: 550x275x165 POIDS: 8Kg  
NOTA: CHAQUE CARTON EST MUNI DE DEUX ETIQUETTES  
D'IDENTIFICATION SEMBLABLE AUX BOBINES



REQUETE STANDARD  
F PRONER 1519994

**CALIBRE DE CONTROLE**

MATIERE: ACIER Z200 C12 TRAITE  
HRC COMPRISE ENTRE 50 ET 55  
RUGOSITE: Ra 0.1 MAX DANS ZONE SPECIFIEE \*\*  
COTES CALIBRE (ZONE\*\*) SUIVANT NFR 13431



**NOTICE DE CONTROLE**

AU PIED A COULISSE OU AU PROJECTEUR DE PROFIL  
VERIFIER LES COTES INDIQUEES SUR LE DESSIN DU CLIP.

- 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 COMPOSANT.
- 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 MESUREE EN TIRANT SUR LES DEUX FILS SIMULTANEMENT.  
(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 FRETTAGE.

- UTILISATION DU CALIBRE (ESSAIS DYNAMIQUES)
- REALISER LES ESSAIS D'INSERTION ET D'EXTRACTION A LA PREMIERE MANOEUVRE AVEC CALIBRE ACIER DEFINI CI CONTRE.
- LE CLIP UTILISE N'EST PAS REUTILISABLE POUR UNE SECONDE MESURE.

POUR INFO:  
- POUR CONDITIONS D'UTILISATION SUR LANGUETTE VOIR CAHIER DES CHARGES 36-05-019  
ESSAIS DYNAMIQUES REALISES AVEC CALIBRE ACIER:  
1-EFFORT D'INSERTION MINI: 8N MAXI: 20N (PREMIERE INSERTION)  
2-EFFORT D'EXTRACTION: F >= 100N (PREMIERE EXTRACTION)

PLAN DE FABRICATION : F 10106

Note B.E / D.O. note

Indice de modification de plan fournisseur  
Supplier's drawing Add modification Index  
Note B.E / D.O. note

Masse / Weight  
0.0016 Kg

C.T. Service Department

WAH 60606

Utilisateurs Réglement

7701997034

Numero de vise / Viso number

RENALT

Reference Produit PSA 9610759380 Réf PRONER COMATEL P/N Tyco Electronics  
P7810878265 0-1544141-1

P7810878265 Cu Zn 15

Element	Matiere	Traitement	Protection	Quantite
Sous-Ens.				Norme /
Ensemble				Masse 1,61g

CLIP 8mm ECHANCRE AVEC ERGOT

RENALT

Division Industrielle  
Chapareillan 38530 PONTCHARRA  
Tel: (16) 76 45 34 34 Fax: 76 45 28 21

Etudes JJL  
Qualite KH  
Devis / Echelle /  
10225

Reproduction et diffusion interdites sans autorisation

# Mouser Electronics

Authorized Distributor

Click to View Pricing, Inventory, Delivery & Lifecycle Information:

[TE Connectivity:](#)

[1544141-1](#)