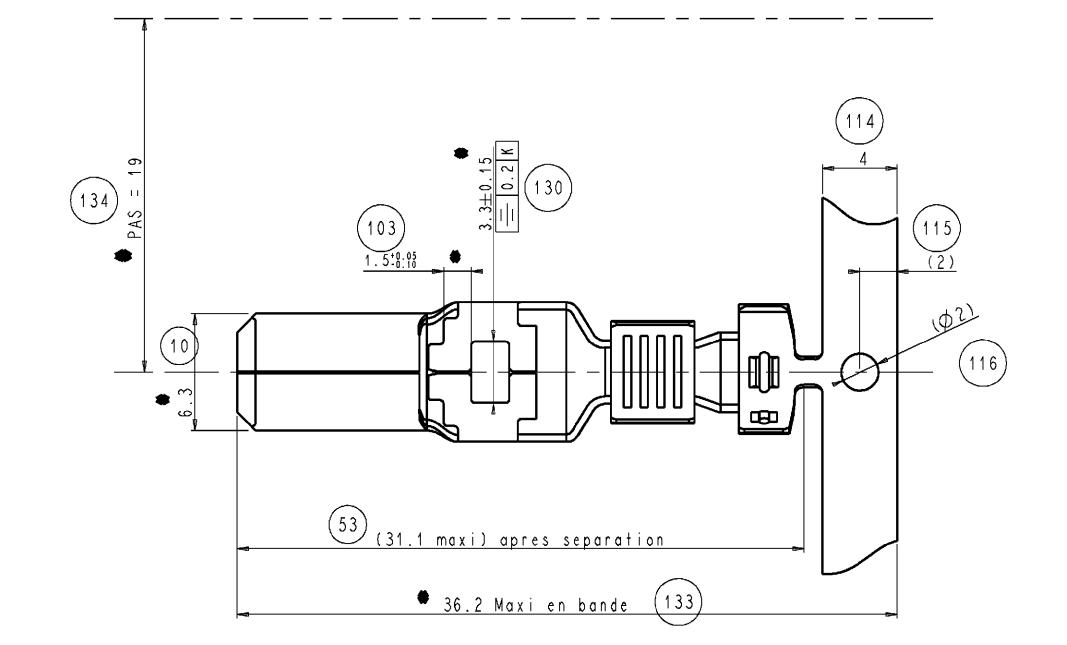


SECTION D-D Echelle 5

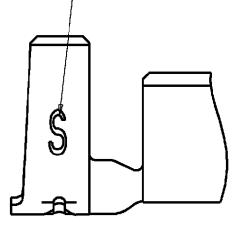
12.2±0.2 * DEVELOPPE AVANT FRAPPE DES CHANFREINS

15.6±0.2 * DEVELOPPE AVANT FRAPPE DES CHANFREINS



Echelle 5.000

-IDENTIFICATION MATIERE (STOL)



VUE SUIVANT "F"

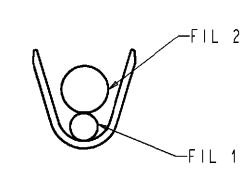
() COTE DONNEE A TITRE INDICATIF NON SOUMIS A MSP (POUR INFO SUR ENCOMBREMENT PIECE) COTE FONCTIONNELLE

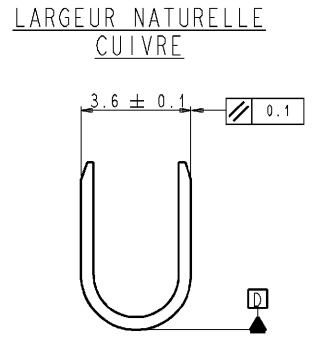
PARAMETRES DE SERTISSAGE

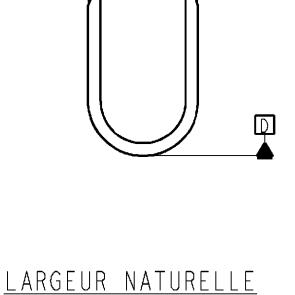
SERTISSAGE DU CUIVRE		LONGUEUR D'AILE : 12.2 EPAISSEUR METAL : 0.4					FRETTAGE DE L'ISOLANT (par recouvrement)		LONGUEUR D'AILE :15.6 EPAISSEUR METAL : 0.4		
SECTION	REELLE	LARGEUR	HAUTEUR	-	TRACTION (N)	CONFIGURATION Ø +0.1		SURFACE	LARGEUR	HAUTEUR
CATALOGUE	mm2	K±0.1	J±0.05	FIL 1	FIL 2	FIL 1 + FIL 2	REPRESENTATIVE	-0.05 ISOLANT {équivalent}	A FRETTER	L±0.1	H±0.1
1R1 + 2R1	2.76	3.70	2.15	>140	>220	>300	1R1 + 2R1	3.3	8.55	4.86	4.5
3R1	3.02	3.70	2.25	>300	-	-	3R1	3.2	8.04	4.82	4.38
1.4R1 + 2R1	3.17	3.71	2.25	>180	>220	> 3 4 0	1.4R1 + 2R1	3.5	9.62	4.9	4.6
3R1S / 3R3S / 3R4S	3.18	3.70	2.25	>300	-	-	3R1S / 3R3S / 3R4S	3.2	8.04	4.8	4.4
0.6R1 + 3R1	3.61	3.72	2.3	>100	>280	>360	0.6R1 + 3R1			4.9	4.65
2R1 + 2R1	3.64	3.72	2.3	>220	>220	> 4 0 0	2R1 + 2R1	3.7	10.75	4.9	4.65
1R1 + 3R1	3.95	3.72	2.35	>140	>280	> 4 0 0	1R1 + 3R1	3.8	11.34	4.9	4.7
4R3S	3.95	3.72	2.35	>400	-	-	4R3S	3.6	10.18	4.85	4.7
1.4R1 + 3R1	4.36	3.72	2.36	>180	>280	> 4 4 0	1.4R1 + 3R1	3.9	11.95	4.92	4.7
5R1S / 5R3S / 5R4S	4.95	3.70	2.5	>450	-	-	5R1S / 5R3S / 5R4S	3.9	11.94	4.8	4.7
3N1	3.02	3.70	2.25	>300	-	-	3N1	3.7	10.75	4.9	4.65
4 N 1	/	1	/	1	1	/	4 N 1	/	1	1	/
5 N 1	4.65	3.72	2.43	>450	-	-	5 N 1	4 . 4	15.2	4.9	4.85
2.5 ID ZH	2.62	3.68	2.15	1	1	/	2.5 ID ZH	2.8	6.16	4.80	3.95
6"	5.45	3.73	2.60	1	1	/	6"	4.1	13.2	4.94	5.00
1 + 2.5 ID ZH	3.55	3.70	2.29		/		1 + 2.5 ID ZH	3.5	9.62	4.9	4.6
4 ID ZH	3.96	3.71	2.35	> 4 0 0	1	/	4 ID ZH	3.6	10.18	4.85	4.7
6 ID ZH	5.94	3.74	2.65	/	/	/	6 ID ZH	4.1	13.2	4.94	5.0

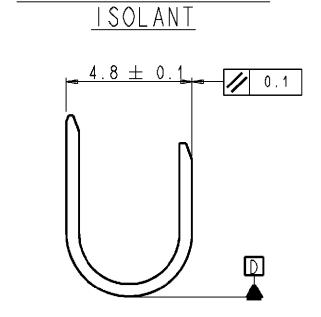
NOTA: LES FILS DE SECTION 3 - 4 ET 5 mm2 CLASSE 1 NE SERONT UTILISES QUE POUR L'APPLICATION X64





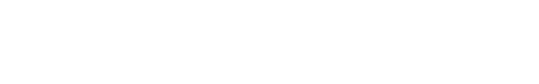


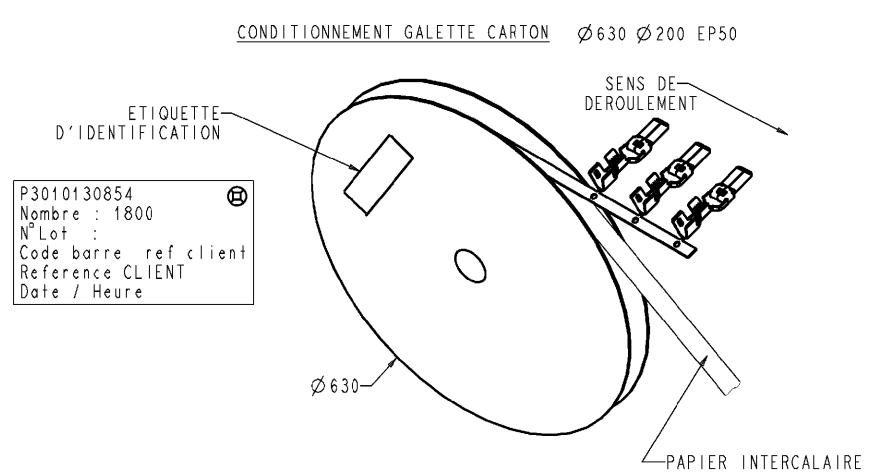




MISE EN BANDE ET CONDITIONNEMENT

AUCUN RACCORD DE BANDE ACCEPTE





NOMBRE DE PIECES PAR GALETTTE : 1800

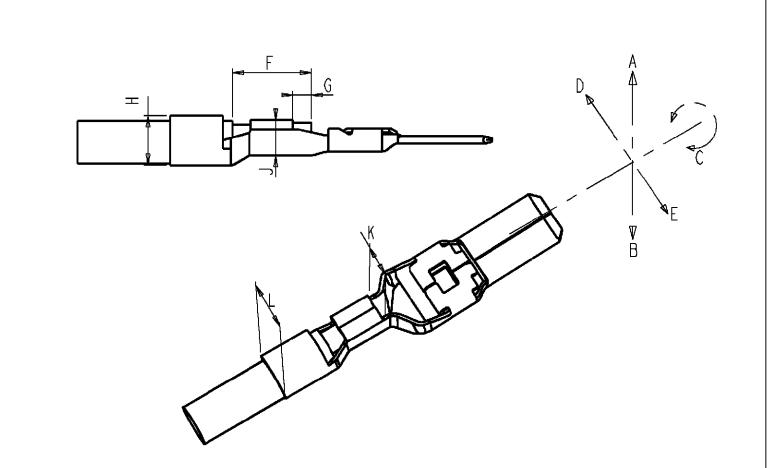
CONDITIONNEMENT CARTON

ER00-0349-04

	NOMBRE DE GALETTES PAR CAR POIDS D'UN CARTON CONTENAN	
		ETIQUETTES D'IDENTIFICATION ETIQUETTES GALIA
A		P3010130854 Nombre: 1800 x 3 N Lot: Code barre reficient
150		Reference CLIENT Date / Heure

NOTICE DE CONTROLE LANGUETTE SERTIE

CARACTERISTIQ	VALEURS A MESURER	REPERE	
	FLEXION VERS LE HAUT	2°	А
DEFORMATION APRES SERTISSAGE	FLEXION VERS LE BAS	2°	В
	TORSION	5°	С
DEFORMATION SUIVANT L	2°	D - E	
LONGUEUR DE DENUDAGE	6.5 +0.5	F	
DEPASSEMENT DU FIL	0.3 +0.5	G	



Nature de la Modification

TENUE EN TRACTION DU SERTISSAGE CUIVRE

LA TENUE EN TRACTION DU SERTISSAGE CUIVRE EST MESUREE APRES 10 SECONDES D'APPLICATION DE L'EFFORT MENTIONNE AU TABLEAU "PARAMETRES DE SERTISSAGE" EFFORT APPLIQUE SUIVANT L'AXE DE LA LANGUETTE; SERTISSAGE SUR ISOLANT NEUTRALISE.

L'ESSAI DE TRACTION NE PEUT EN AUCUN CAS CERTIFIER LE SERTISSAGE CUIVRE.

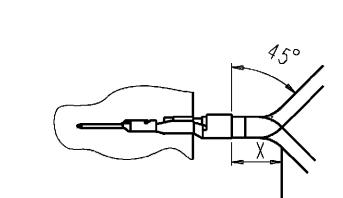
A L'ISSUE DE L'ESSAI ON NE DOIT AVOIR CONSTATE AUCUN GLISSEMENT LE NON RESPECT DE CETTE SANCTION ENTRAINE LE REFUS DU LOT CONSIDERE.

TENUE AU PLIAGE DU SERTISSAGE ISOLANT

L essai est realise dans les conditions suivantes Le contact etant maintenu immobilise, le conducteur subit 10 fois

1 cycle: - 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'ISSUE DU TEST ON NE DOIT OBSERVER AUCUN RETRAIT DE L'ISOLANT SOUS LES AILLETTES DE SERTISSAGE OU OUVERTURE DU DIT SERTISSAGE. LE NON RESPECT DE CES SANCTIONS ENTRAINE LE REFUS DU LOT CONSIDERE.



SECTION	X mini
2.5mm2	60 mm
6mm2	120 mm

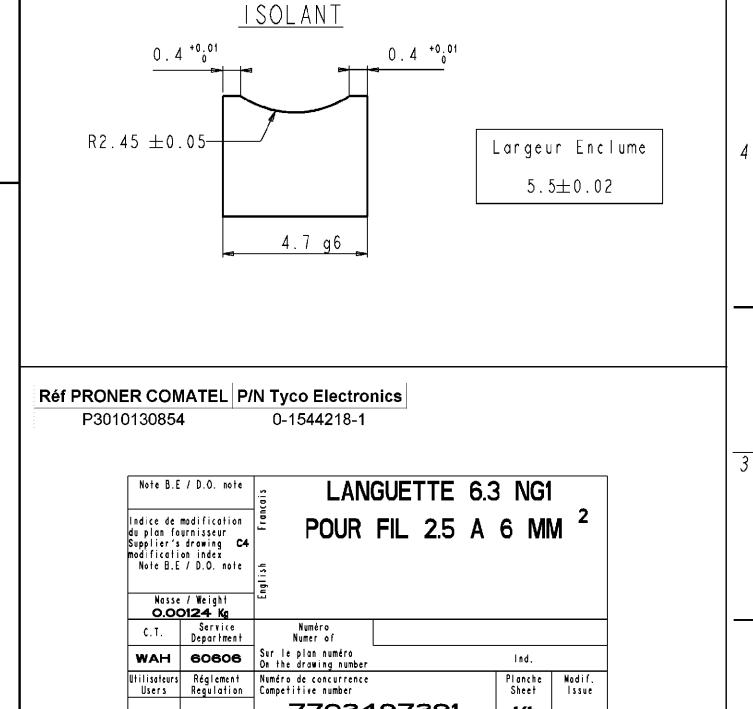
NOTICE DE CONTROLE DIMENSIONNEL

AU PIED A COULISSE OU AU PROJECTEUR DE PROFIL; VERIFIER LES COTES INDIQUEES SUR LE DESSIN DE LA LANGUETTE.

* COTE NON MESURABLE EN USINE DE CABLAGE

- 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 EXTRAIT DU PLAN DE DEFINITION, ON FERA REFERENCE POUR TOUT LITIGE AU PLAN DE DEFINITION

- CAHIER DES CHARGES PRONER COMATEL : 2252



3° a 5°

ENCLUME DE FRETTAGE

<u>POINCON DE SERTISSAGE</u>

3° a 5°

POINCON DE FRETTAGE <u>ISOLANT</u>

<u>CUIVRE</u>

Largeur Poincon

 4.5 ± 0.02

Chanfrein 0.3 a 45° sur le pourtour avant et arriere du poincon

Largeur Enclume

5.1±0.02

Largeur Poincon

5±0.02

P3010130854 | Cu micro allié SM 1 Etamage: Sn: 112-20-8 0,8 à 1,5 μ Traitement Protection Référence/Désignation Matière Sous-Ens.:/

7703497391

Numéro du visa / Visa number

1/1

RENAULT

POUR DIFFUSION Ensemble :/ LANGUETTE 6.3 NG1 pour FIL 2.5 a 6 mm² PRONER COMATEL Tol. Lin.: ±0.1 ☐ ●

DEPARTEMENT TECHNIQUE Tol. Ang.: ±2° Format AC 38530 CHAPAREILLAN Tél: 04 76 45 34 34 Fax: 04 76 45 34 27 N° Avis Modif. Dessiné par Date Approuvé par Ind. Reproduction et diffusion interdites sans autorisation

Property of Tyco Electronics Corporation, Sep 3 2004 CUSTOMER DRWG: 1544218 REV: D PG 1 OF 1

Mouser Electronics

Authorized Distributor

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

TE Connectivity: