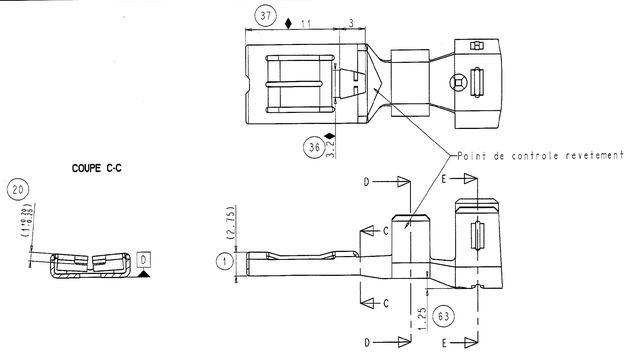
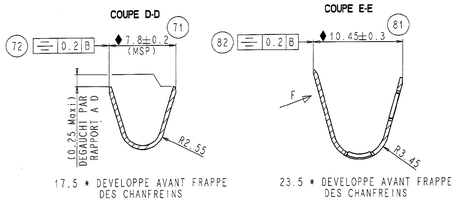
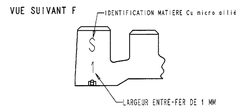
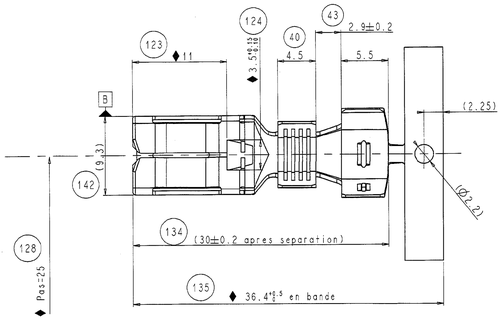
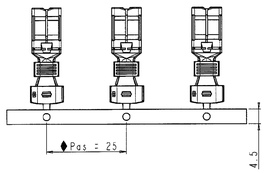










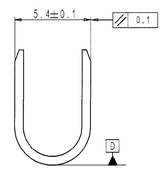
( ) COTE DONNEE A TITRE INDICATIF
NON SOUMIS A MSP (POUR INFO SUR ENCOMBREMENT PIECE)

♦ : COTE FONCTIONNELLE
* : COTE NON MESURABLE EN CABLERIE
▼ : CARACTERISTIQUE SPECIALE

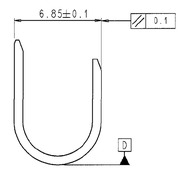
PARAMETRES DE SERTISSAGE

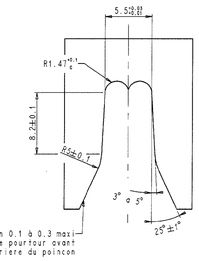
SERTISSAGE DU CONDUCTEUR					FRETTAGE DE L'ISOLANT						
LONGUEUR D'AILE : 17.5 EPAISSEUR METAL : 0.45					LONGUEUR D'AILE : 23.5 EPAISSEUR METAL : 0.45			SANS JOINT (par recouvrement)		AVEC JOINT	
TYPE DE FIL	REELLE mm2	LARGEUR K±0.1	HAUTEUR J±0.05	TRACTION (N)	TYPE DE FIL	Ø isolant	SURFACE A FRETTER	LARGEUR L±0.1	HAUTEUR H±0.1	LARGEUR L±0.1	HAUTEUR H±0.1
7T3 - 7R3S	7.42	5.60	3.20	> 630	7T3 - 7R3S	4.9	18.85	7	5.95	8.02	7.10
10T3 - 10R3S	10.18	5.64	3.52	> 640	10T3 - 10R3S	5.9	27.33	7.05	6.75	8.22	7.80
7N1	7.26	5.58	3.18	> 630	7N1	5.1±0.2	20.42	7	5.85	/	/
10N1	10.05	5.61	3.52	> 640	10N1	6±0.2	28.27	7.05	6.75	/	/

LARGEUR NATURELLE CUIVRE

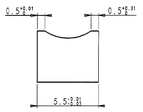


LARGEUR NATURELLE ISOLANT

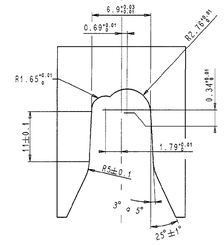




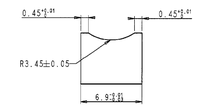
POINCON DE SERTISSAGE CUIVRE



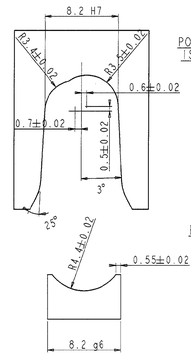
ENCLUME DE SERTISSAGE CUIVRE



POINCON DE FRETTAGE ISOLANT SANS JOINT



ENCLUME DE FRETTAGE ISOLANT SANS JOINT

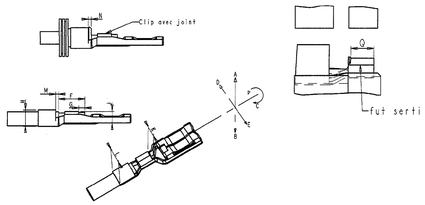


POINCON DE FRETTAGE ISOLANT AVEC JOINT

ENCLUME DE FRETTAGE ISOLANT AVEC JOINT

NOTICE DE CONTROLE DU CLIP SERTI

CARACTERISTIQUES A VERIFIER		VALEURS A MESURER	REPERE
DEFORMATION APRES SERTISSAGE	FLEXION VERS LE HAUT	2°	A
	FLEXION VERS LE BAS	2°	B
	TORSION	5°	C
DEFORMATION SUIVANT L'AXE DE LA PIECE		2°	D - E
LONGUEUR DE DENUDAGE		(7)	F
DEPASSEMENT DU FIL		0.3	G
DEPASSEMENT DE L ISOLANT		1.8±0.5	M
DEPASSEMENT DU JOINT		1.8±0.5	N
TEMOIN DE DECOUPE (après sertissage)		0.4 maxi	P
LONGUEUR EFFECTIVE DE SERTISSAGE MINI (après remontage)		3.7	Q



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 DU CLIP; SERTISSAGE SUR ISOLANT NEUTRALISE.

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

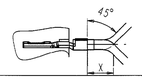
A L'ISSUE DE L'ESSAI ON NE DOIT AVOIR CONSTATE AUCUN GLISSEMENT DE L'AME DU FIL.
LE NON RESPECT DE CETTE SANCTION ENTRAINE LE REFUS DU LOT CONSIDERE.

TENUE AU PLIAGE DU SERTISSAGE ISOLANT

Cet essai ne concerne que les sertissages sans dispositifs d'étanchéité.
L'essai est réalisé dans les conditions suivantes :
Le contact étant maintenu immobilisé, le conducteur subit 10 fois le cycle suivant :
1 cycle : - position initiale : conducteur/contact alignés
- pliage du conducteur à 45degrés
- pliage du conducteur à 45 degrés opposés(déplacement angulaire de 90 degrés).
- retour à la position initiale.
Le conducteur est tenu sans traction excessive, à une distance correspondant à 20 fois son diamètre avec un minimum de 60 mm.

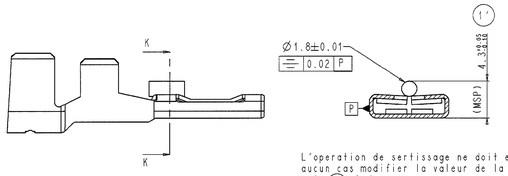
A L'ISSUE DU TEST, ON NE DOIT OBSERVER AUCUN RETRAIT DE L'ISOLANT SOUS LES AILETTES DE SERTISSAGE OU OUVERTURE DU DIT SERTISSAGE.

LE NON RESPECT DE CES SANCTIONS ENTRAINE LE REFUS DU LOT CONSIDERE.

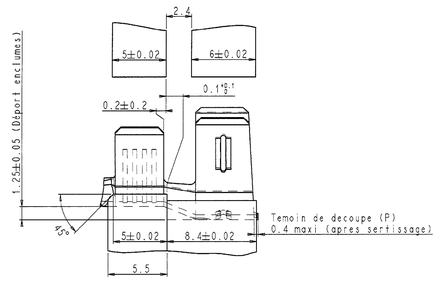


SECTION	X
7mm2	140
10mm2	200

CONTROLE COTE SUR PIGE



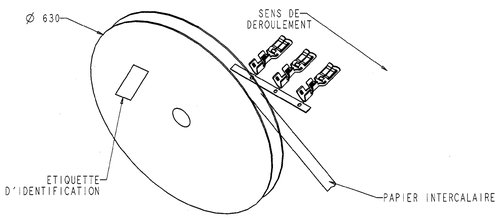
L'operation de sertissage ne doit en aucun cas modifier la valeur de la cote (1') ci-dessus



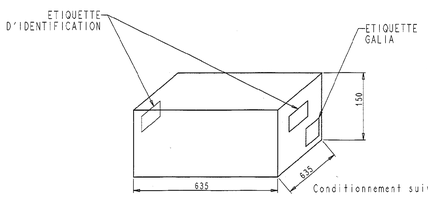
MISE EN BANDE ET CONDITIONNEMENT

AUCUN RACCORD DE BANDE ACCEPTE

CONDITIONNEMENT GALETTE CARTON : Ø630 Ø200 EP50



CONDITIONNEMENT CARTON
POIDS D'UN CARTON CONTENANT 3 GALETTES : 11 Kg



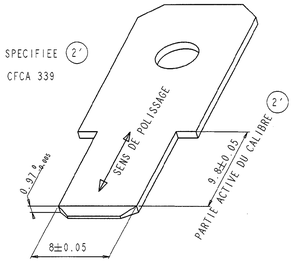
Conditionnement suivant E7303150G

CALIBRE DE CONTROLE

MATIERE : ACIER Z200 C12 TRAITE
HRC COMPRISE ENTRE 50 ET 55
RUGOSITE : Ra 0.1 MAX DANS ZONE SPECIFIEE (2')

REF PRONER COMATEL : CFCA 338 - CFCA 339

La representation ci-contre n'est que symbolique afin de definir de facon simple le principe de controle.



UTILISATION DU CALIBRE DE FORCE D'INSERTION ET D'EXTRACTION

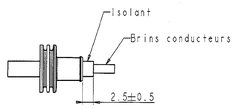
- MESURER L'EFFORT D'INSERTION DU CALIBRE A LA PREMIERE INSERTION (CLIP NEUF NON DEGRAISSE). SANCTION : EFFORT D'INSERTION : 15N MAXI ▼

- AVEC CLIPS ISSUS DU MEME LOT MESURER L'EFFORT D'EXTRACTION DU CALIBRE A LA SIXIEME (6) EXTRACTION (CLIP NEUF NON DEGRAISSE)
SANCTION : EFFORT D'EXTRACTION : 5N mini

- LES SANCTIONS PRE-CITEES SONT APPLIQUABLES A DES CLIPS AVANT ET APRES SERTISSAGE

- LE NON RESPECT DE CES SANCTIONS ENTRAINE LE REFUS DU LOT CONSIDERE.

MISE EN PLACE DU JOINT AVANT SERTISSAGE



NOTICE DE CONTROLE DIMENSIONNEL

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

- 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 **2398 D 002**

Nota : volume 0.2 cm3

"CDC RENAULT 36-05-019/-E"

"NORME PSA STE B21 7050"

REFERENCE JOINTS	TYCO	PSA	RENAULT
JOINT UNIFILAIRE 7 a 10 mm2	1544316-2	9637215980	8200072613

REFERENCE PRODUIT	TYCO	PSA	RENAULT
CLIP 8NG1 7 a 10 mm2	1544228-1	9628125380	7703497430

Référence/Désignation	Matière	Traitement	Protection	Quantité
P79101792761	Cu micro allié SM 182	/	Etamage Sn15g/m2 ±3g/	/

Sous-Ens. : /
Ensemble : /

CLIP 8mm NG1 CAPACITE 7 A 10 mm2
(pour languettes de 1mm)

PRONER COMATEL
DEPARTEMENT TECHNIQUE
38530 CHAPAREILLAN
Tel: 04 76 45 34 34 Fax: 04 76 45 34 27

Echelle: sans | Masse: 1.98 gr
Tol. Lin.: ±0.1
Tol. Ang.: ±2° | Format A0

2398 C 002

Reproduction et diffusion interdites sans autorisation

N° Avis Modif.	Dessiné par	Date	Approuvé par	Ind.
/	SRd	[illegible]	/	F

Nature de la Modification

ER00-0349-04

Property of Tyco Electronics Corporation, Sep 3 2004
CUSTOMER DRWG: 1544228 REV: F PG 1 OF 1