

CLIP MICRO TIMER 2

Cette spécification donne les caractéristiques de sertissage des clips MICRO TIMER 2 fabriqués par AMP de France. Elle concerne l'application de toute la gamme tant pour des fils individuels ou doubles que pour des joints individuels. L'application avec joint se fait exclusivement sur des fils uniques.

I. DOCUMENTS COMPLEMENTAIRES

- Spécification produit : Contacts MICRO TIMER 2 → 108-15119 et 108-15120.
- Spécifications de sertissage : Contacts avec fûts de sertissage ouverts → 114-18022.
Système d'étanchéité par joint individuel → 114-18018.

II. DESCRIPTION

2.1 Clip pour fil

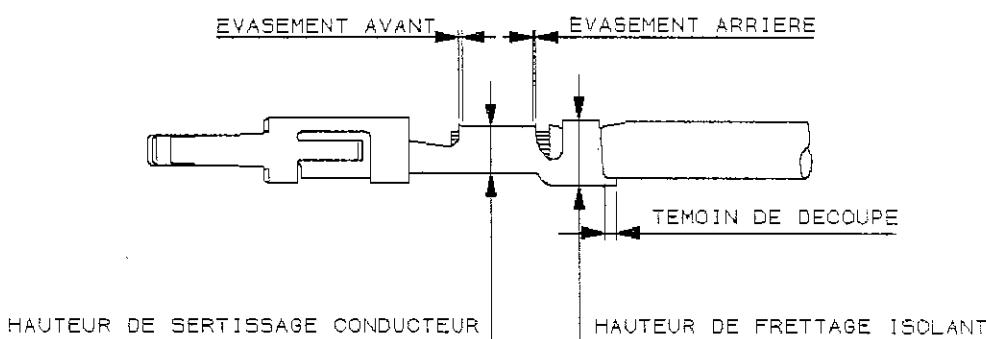
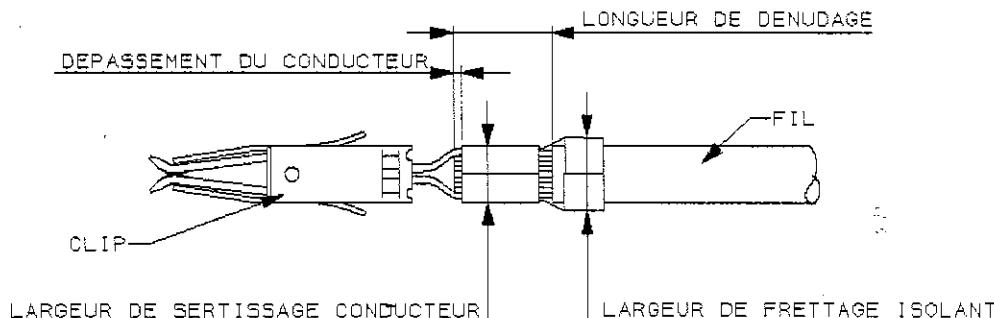


Fig. 1

Rédigé par
J. Laquierbe

Date

19.11.95

Approuvé par
Y. Petronin

22/05/95 Date

EC ER00-6408-95

2.2 Clip pour joint individuel

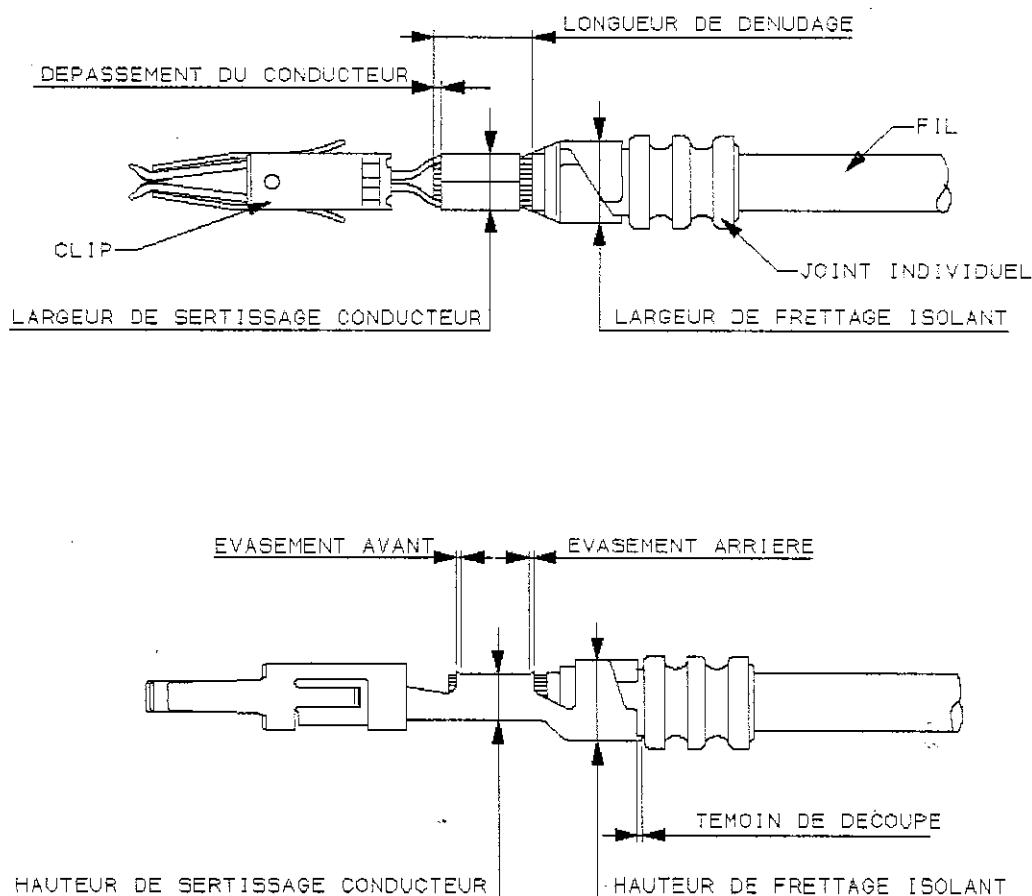


Fig. 2

III. EXIGENCES

3.1 Conducteurs

Les clips à sertir admettent les conducteurs suivants:

section : 0.35 à 1 mm²

isolant réduit : diamètre 1.25 à 2.15 mm

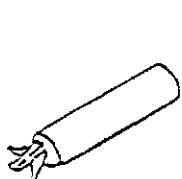
Les fils sont sertis de préférence individuellement. Les sertissages doubles sont possibles dans les limites de la plage mentionnée ci-dessus.

3.2 Préparation des éléments

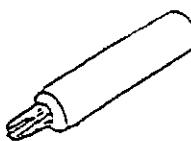
Les fils individuels ne doivent être ni endommagés ni détordus ou coupés.

Lors de l'application avec les joints individuels, l'isolant ne doit pas être endommagé ou enfoncé dans la zone d'étanchéité. La surface doit être exempte d'impuretés et de résidus.

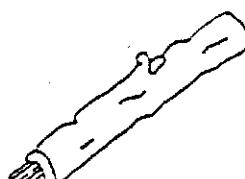
Si des défauts et/ou des mises en oeuvre incorrectes apparaissent sur les éléments comme ceux décrits ci-dessous, remettre en forme correcte ou remplacer avec des éléments neufs.



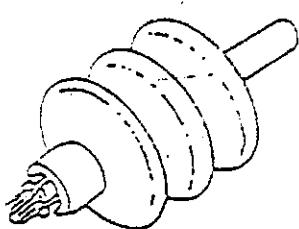
L'extrémité du fil coupé doit être nette, sans pliure ni brin tordu.



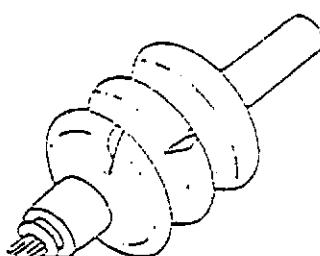
Les fils conducteurs ne doivent présenter ni absence de brins, ni coupure ou grattage.



L'isolant du fil doit avoir une surface intacte et lisse, de forme ronde sans dégât, rayure ou méplat.

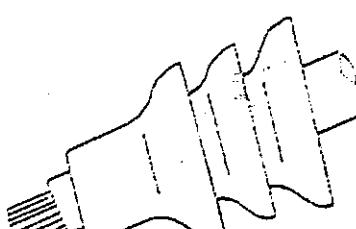


L'extrémité du fil doit être droite, sans brins pliés ou endommagés après être passé dans le joint en caoutchouc. Les brins pliés doivent être redressés.



Les collerettes du joint de caoutchouc ne doivent présenter aucune coupure ou dégât.

Si un joint présente des défauts, il faut le jeter et en prendre un neuf



Le montage du joint en caoutchouc doit être droit et uniforme. Si les collerettes sont inclinées, le joint doit être redressé pour que les collerettes soient perpendiculaires à l'axe du contact.

Fig. 3

3.3 Témoin de découpe

Il doit être visible après sertissage. Longueur maxi : 0.5 mm.

3.4 Sertissage du fil

- dépassement du conducteur : voir tableaux 1 à 3
- Caractéristiques de sertissage : voir tableaux 1 à 3
- Tenue à la traction : voir tableaux 1 à 3
- Evasement avant et/ou arrière : identifiable visuellement

3.5 Frettage de l'isolant ou du joint individuel

En ce qui concerne les contacts pour les fils, l'extrémité de l'isolant doit être visible à la transition entre le sertissage du fil et le frettage de l'isolant.

L'extrémité de l'isolant ne doit jamais être sous-sertie dans le sertissage du conducteur, et à l'inverse elle peut se terminer au niveau du bord avant du frettage de l'isolant.

En ce qui concerne les contacts pour joint individuel, l'extrémité de l'isolant se termine au niveau du joint ou dépasse à l'avant de 1mm maxi.

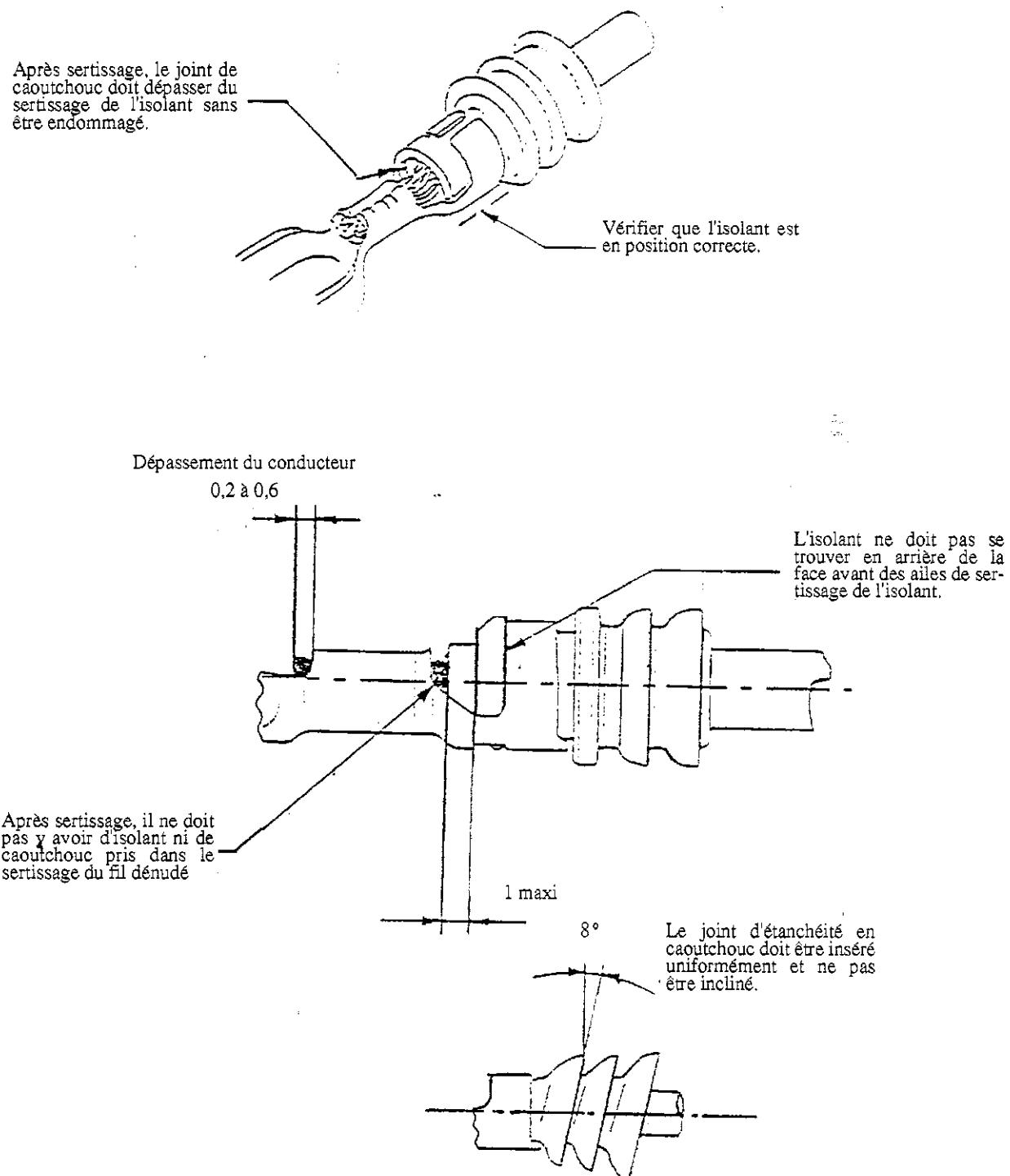


Fig. 4

a) Caractéristiques de sertissage pour les fils

Forme, Hauteur, Largeur : voir tableaux 1 et 2

b) Caractéristiques de sertissage pour les joints individuels

Forme, Hauteur, Largeur : voir tableau 3.

La hauteur de frettage est réglée de façon optimale quand le sertissage entoure le joint individuel le plus possible en rond.

Un pourtour ovale dû aux différents diamètres d'isolant est autorisé.

3.6 Le corps ainsi que la cage du contact ne doivent pas être tordus ou déformés par le sertissage.

3.7 Déformations acceptées après sertissage

a) Clip pour fil

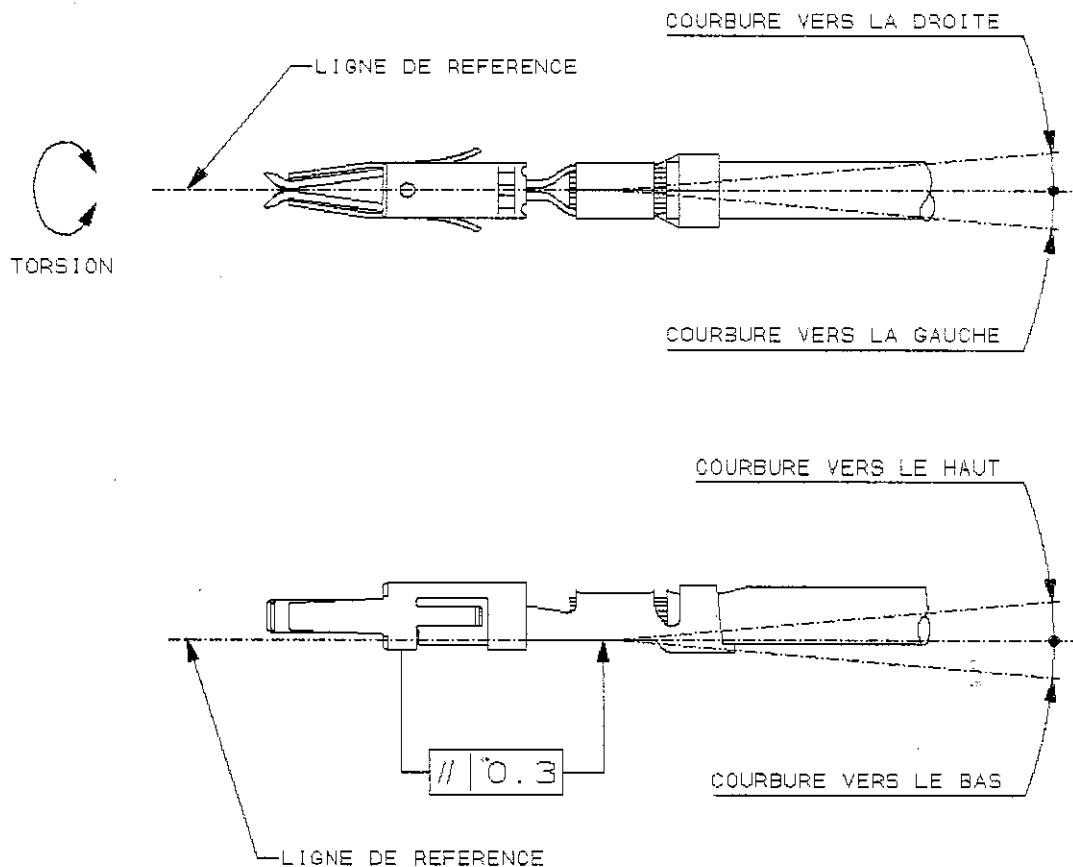


Fig. 5

DEFORMATIONS ADMISES	
courbure vers le haut	3° max
courbure vers le bas	5° max
courbure vers la droite	3° max
courbure vers la gauche	3° max
torsion	5° max

b) Clip pour joint individuel

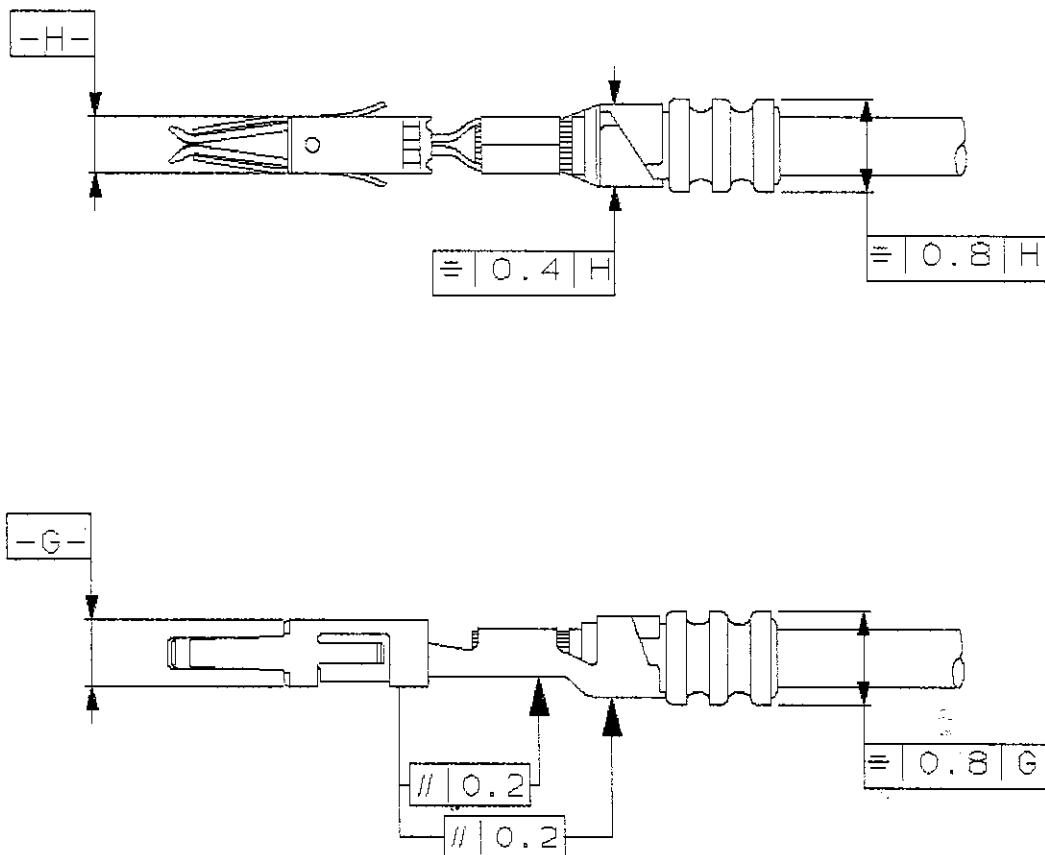


Fig. 6

DEFORMATIONS ADMISES	
vers le haut	voir fig. 6
vers le bas	
vers la droite	voir fig. 6
vers la gauche	
torsion	5° max

IV. CARACTERISTIQUES DE SERTISSAGE

Les mini-applicateurs mentionnés dans les tableaux ci-dessous sont prévus pour être montés sur presse d'établir. Consulter le service technique AMP pour les autres machines.

4.1 Clip pour fil

TABLEAU 1: CLIP POUR FIL INDIVIDUEL

REFERENCE CONTACT	FIL		LONGUEUR DENUDAGE MM (± 0.2)	DEPASS ^T FIL MM (± 0.2)	SERTISSAGE FIL			FRETTAGE ISOLANT			REFERENCE APPLICATEUR	POS. MOLETTE	RESISTANCE TRACTION N
	SECTION MM ²	DIAMETRE ISOLANT MM			HAUTEUR MM (± 0.05)	LARGEUR MM ($+0.1$) (0)	TYPE	HAUTEUR MM (± 0.1)	LARGEUR MM ($+0.15$) (0)	TYPE			
185019	0.35	1.25 - 1.40	4.2	0.4	1.23	1.8	F	1.9	2.8	F	8-948905-0	D5	60
	0.60	1.75 - 1.90	4.2	0.4	1.32	1.8	F	2.2	2.8	F	8-948905-0	C4	100
	1.00	1.95 - 2.15	4.2	0.4	1.49	1.8	F	2.5	2.8	F	8-948905-0	A3	140

TABLEAU 2: CLIP POUR FILS DOUBLES

REFERENCE CONTACT	COMBINAISON DE FIL SECTION MM ²	LONGUEUR DENUDAGE MM (± 0.2)	DEPASS ^T FIL MM (± 0.2)	SERTISSAGE FIL			FRETTAGE ISOLANT			REFERENCE APPLICATEUR	POS. MOLETTE	RESISTANCE TRACTION N
				HAUTEUR MM (± 0.05)	LARGEUR MM ($+0.1$) (0)	TYPE	HAUTEUR MM MAXI \diamond	LARGEUR MM ($+0.15$) (0)	TYPE			
185019	0.35 + 0.35	4.2	0.4	1.37	1.8	F	2.8	2.8	F	8-948905-0	B3	100
	* 0.60 + 0.35	4.2	0.4	1.48	1.8	F	3.1	2.8	F	8-948905-0	A2	140

* : Combinaison déconseillée (encombrement).

\diamond : Position molette et hauteur frettage isolant données à titre indicatif, ces paramètres pouvant évoluer selon les diamètres d'isolant.

4.2 Clip pour joint individuel

TABLEAU 3: CLIP POUR JOINT INDIVIDUEL

REFERENCE CONTACT	FIL		LONGUEUR DENUDAGE MM (± 0.3)	DEPASS ^T FIL MM (± 0.2)	SERTISSAGE FIL			FRETTAGE ISOLANT			REFERENCE APPLICATEUR	REFERENCE JOINT	POS. MOLETTE	RESISTANCE TRACTION N
	SECTION MM ²	DIAMETRE ISOLANT MM			HAUTEUR MM (± 0.05)	LARGEUR MM ($+0.1$) (0)	TYPE	HAUTEUR MM (± 0.12)	LARGEUR MM ($+0.12$) (0)	TYPE				
185030	0.35	1.25 - 1.40	4.3	0.4	1.23	1.8	F	3.3	3.3	O	0-948910-1	0-185151-1	D5	60
	0.60	1.75 - 1.90	4.3	0.4	1.32	1.8	F	3.3	3.3	O	0-948910-1	0-185151-1	C5	100
	1.00	1.95 - 2.15	4.3	0.4	1.49	1.8	F	3.3	3.3	O	0-948910-1	0-185151-1	A6	140