

A

B

C

D

E

F

G

H

I

SECTION A-A

SECTION B-B

Ech 1

SECTION C-C

SECTION D-D

Développé: 8.8mm

Développé: 12.2mm

Pièces en bande

SECTION C-C

SECTION D-D

Identique à ailes
"conducteur" (pièces en bande)

Pièces en vrac

NOTA:

- () = Pour Information
- MSP = Cote suivie en MSP
- ↓ = Cote fonctionnelle
- Ⓢ = Caractéristique spéciale
- = Cote d'encombrement

POINCON / MATRICE DE SERTISSAGE

PROFILS POUR POINCON ET MATRICE
DU SERTISSAGE ISOLANTPROFILS POUR POINCON ET MATRICE
DU SERTISSAGE CONDUCTEUR

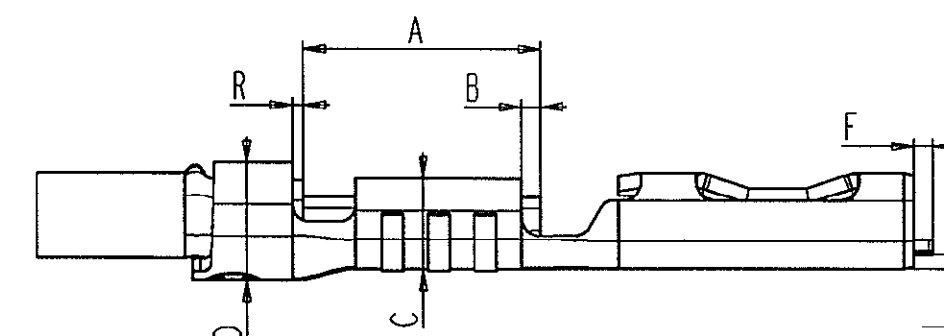
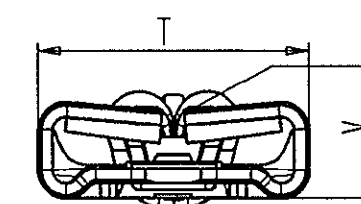
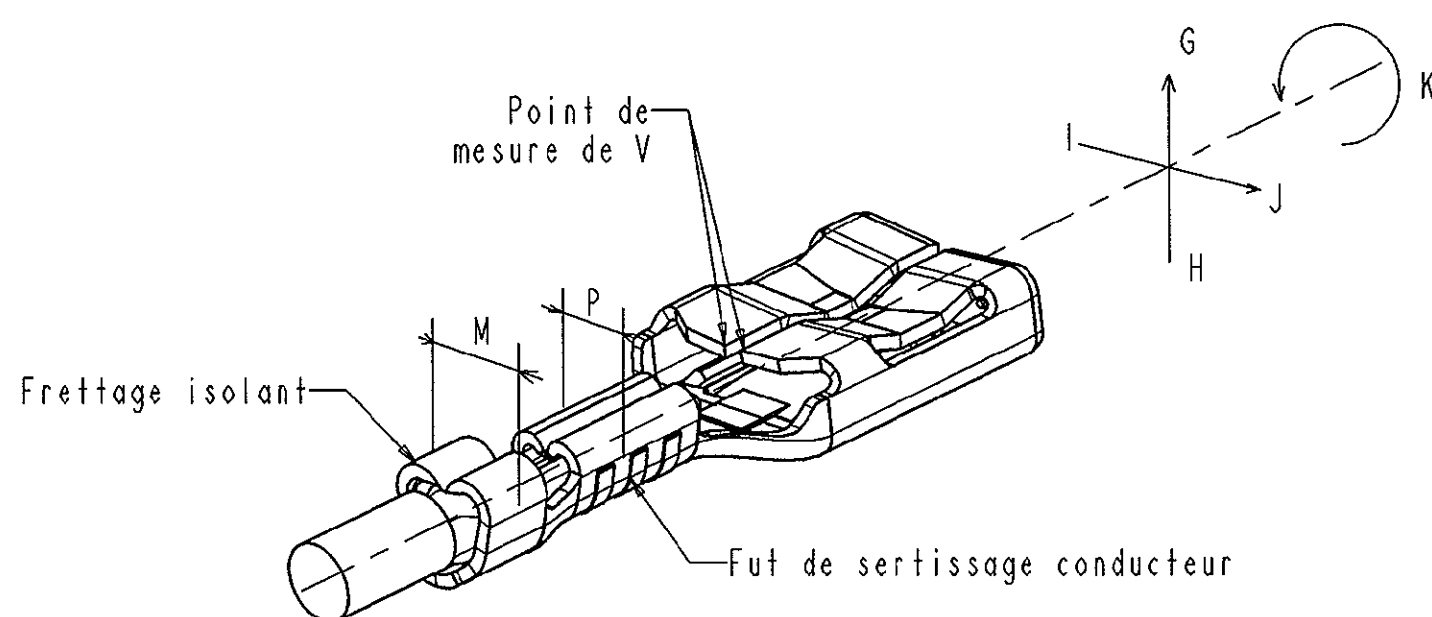
SPECIFICATIONS DE SERTISSAGE

1) CARACTERISTIQUES DE SERTISSAGE SUR APPLICATEUR

A VERIFIER	VALEUR A MESURER	REPERE DESSIN
FLEXION VERS LE HAUT	2° MAXI	G
FLEXION VERS LE BAS	2° MAXI	H
TORSION	2° MAXI	K
DEFORMATION SUIVANT L'AXE DE LA PIECE	2° MAXI	I
LONGUEUR DE DENUDAGE	6±0.4	A
DEPASSEMENT DU FIL	0,8±0.4	B
TEMOIN DE DECOUPE	0,2 MAXI	F
DEFORMATION DE TEMOIN DE DECOUPE ,OU BAVURE	0.05 MAXI	L
DIFFERENCE DE LARGEUR	0.05 MAXI	T

2) VALEURS DE SERTISSAGE: (CONDUCTEURS SOUPLES)

SECTION AME mm ²	ISOLANT Ø MOYEN	FRETTAGE ISOLANT		SERTISSAGE CONDUCTEUR		
		HAUTEUR D	LARGEUR M	HAUTEUR C	LARGEUR P	RESISTANCE A LA TRACTION EN daN
1	2,6	3.5±0.1	4.2	1.66±0.05	2.8	>14
1.5	3			1.8±0.05		>20
2.5	3.7			2.07±0.05		>25
2X1 ²	2X2,6			1.93±0.05		>20
0.35 + 1.5	1.5/3	3.6±0.1		1.88±0.05		0.35mm ² : >10 1.5mm ² : >32 2 fils simultanés : >38



FORCES D'INSERTION ET D'EXTRACTION (EN NEWTON) NOMBRE D'ESSAI=10					CONTROLE DE PRESSION DE CONTACT [Ⓢ] MSP Avec dynamomètre monté sur calibre CFCA 627 (Contrôle du contact électrique en N)	A L'ETAT DE LIVRAISON
LANGUETTE 0.8±0.01 SUIVANT NFC 20120	1ERE INSERTION MAXI	6EME EXTRACTION		8EME EXTRACTION MINI	1ERE FI MINI L'ERGOT ETANT NEUTRALISE ET LE CLIP DÉGRAISSÉ	/
		MOYENNE	MINI INDIVIDUELLE			
30 011	25	22	18	/	11	LAITON et BRONZE BRUT*
	25	18	13	/	9	LAITON ETAME*
	22	18	13	/	9	BRONZE ETAME*
430 011	22	20	18	/	10	ACIER BRUT*
	28	20	18	/	/	ACIER NIKELE*
30 011	30	/	/	25	13	P74 100 74 812 21
430 011	30	/	25	/	10	P74 1B4 74 812 21
	40	/	25	/	/	P74 104 74 812 21

*: sauf référence indiquée

REF PRESSE PRONER	
AP 68.13000	
REF OUTIL	
13850	

REF PRESSE KORMA K	REF OUTIL
12550	12389
12600	

CE PLAN DE CONTROLE ETANT EXTRAIT DU PLAN DE DEFINITION
POUR TOUT LITIGE, ON FERA REFERENCE AU PLAN DE DEFINITION

PRONER COMATEL P/N Tyco Electronics P/N

P7410074812 1544323-1

P7410074862 1544323-2

P7410374862 1544323-3

P7410474812 1544323-4

EPAISSEUR: 0.4mm

PLAN DE DEFINITION:
3237 D 002CAPACITE:
1 à 2.5mm²

P74 103 74 862	BRONZE PHOSPHOREUX	CLIP EN BANDE	ETAME
P74 103 74 812	BRONZE PHOSPHOREUX	CLIP EN BANDE	NICKELE
P74 104 74 812 21	XC18	CLIP EN BANDE	NICKELE
P74 100 74 812 21	UZ 30	CLIP EN BANDE	ETAME
P74 108 74 962	UZ 15	CLIP EN VRAC	ETAME
P74 108 74 912	UZ 15	CLIP EN VRAC	ETAME
P74 108 74 862	UZ 15	CLIP EN VRAC	ETAME
P74 108 74 812	UZ 15	CLIP EN VRAC	ETAME
P74 100 74 962	UZ 30	CLIP EN VRAC	ETAME
P74 100 74 912	UZ 30	CLIP EN VRAC	ETAME
P74 100 74 862	UZ 30	CLIP EN VRAC	ETAME
P74 100 74 812	UZ 30	CLIP EN VRAC	ETAME
P74 104 74 912	XC18	CLIP EN VRAC	NICKELE
P74 104 74 812	XC18	CLIP EN VRAC	NICKELE

Référence/Désignation Matière

Sous-Ens.: // Ensemble : //

POUR DIFFUSION

CLIP DE 6,35 A ENFICHAGE DOUX



PRONER COMATEL

DEPARTEMENT TECHNIQUE

38530 CHAPAREILLAN

Tél: 04 76 45 34 34 Fax: 04 76 45 28 21

Echelle: 5

Masse: //

Tot. Lin.: ±0.1

Tot. Ang.: ±2°

Format A1

3237 C 002

Reproduction et diffusion interdites sans autorisation

Nature de la Modification

N° Avis modif.

Dessiné par

Date

Approuvé par

Ind.