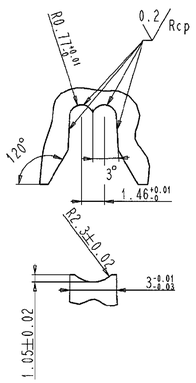
SPECIFICATION DE SERTISSAGE

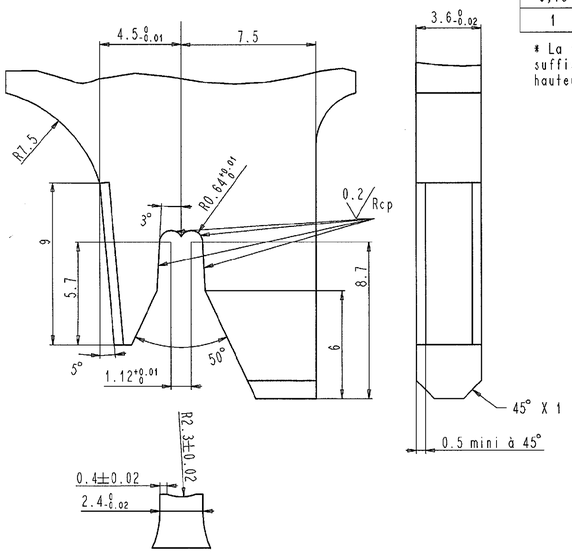
Section de Fil (mm^2)	Ø Fil maxi (mm)	Tenue a la traction (N) *	Fut Conducteur H (mm) ±0,05	Fut Conducteur L (mm) +0,2 0	Fut Isolant M (mm) ±0,1	Fut Isolant D (mm) +0,2 0	Ld (mm)	Pi (mm)
0,35	1,3	>60 N	1,40	2,40	2,40	3,00	6±0.4	0.7±0.4
0,5	1,65	(> 80 N)	1,47	2,40	2,45	3,00		
0.6	1.83	> 100N	1.48	2.40	2.56	3.00		
0,75	1,8	(> 120 N)	1,55	2,40	2,55	3,00		
1	2	>140 N	1,62	2,40	2,6	3,00		

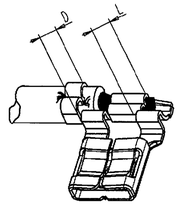
* La tenue à la traction des fils sertis n'est en aucun cas un paramètre suffisant pour garantir un bon sertissage. Les valeurs à controler sont la hauteur et la largeur de sertissage.

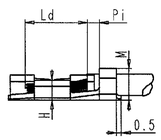
PROFILS POUR POINCON ET MATRICE DU SERTISSAGE ISOLANT

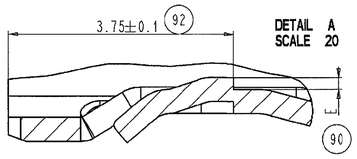


PROFILS POUR POINCON ET MATRICE DU SERTISSAGE CONDUCTEUR





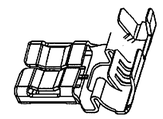


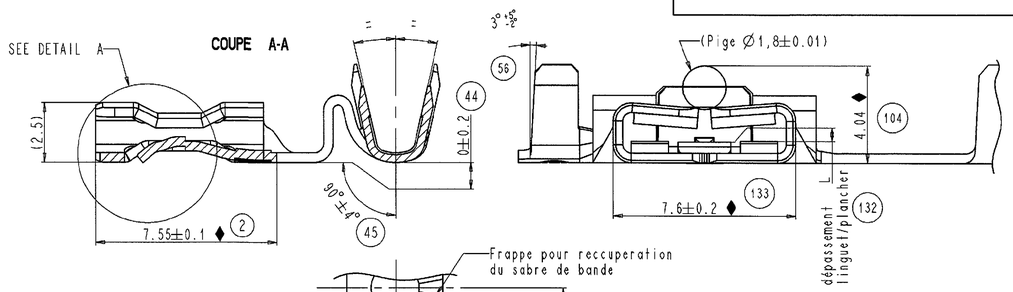


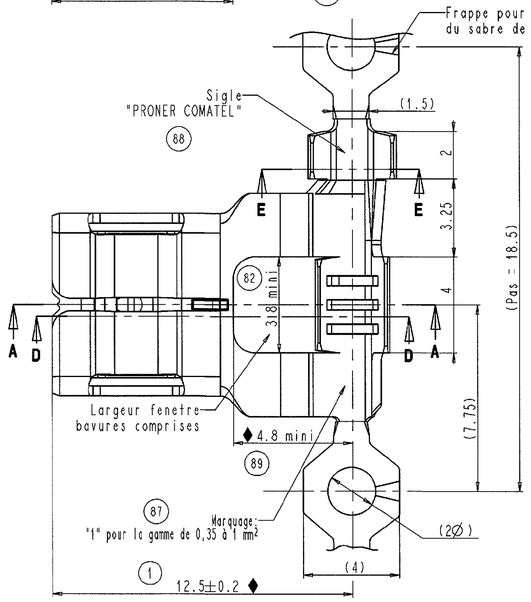
Reference	Cote E	Cote L
P7412274801	0.15±0.05	0.15±0.05
Autres refs	$0.2^{+0.1}_{-0}$	0.25 maxi

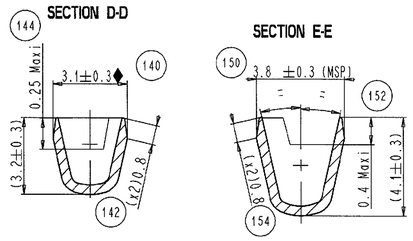
ECHELLE 1

ECHELLE 3









NOTA:
- ( ) : Pour Information
- (MSP) = Cote suivie en MSP
- ▼ = Caractéristique spéciale
- ♦ = Cote fonctionnelle
- Tolérance generale sauf indication: ±0.1
- Epaisseur matiere = 0,4 suivant specif .

- Gamme G1: 0,35 a 1 mm^2

Echelle : 8/1

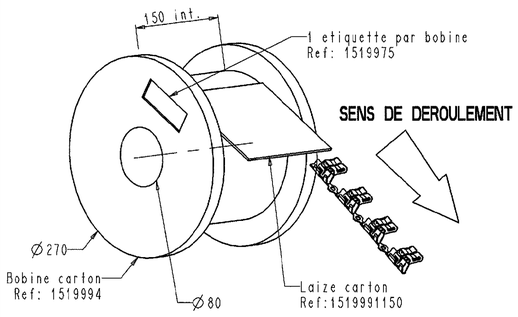
NOTICE DE CONTROLE

- Au pied a coulisse ou au projecteur de profil mesurer les cotes indiquees sur le plan.
- Controle visuel du sigle " PRONER " et du marquage "1"
- Controle des FI/FE:
  Avec dynamometre monte sur calibre CFCA 627 (controle du contact electrique)XR
  1ere FI > 7N mini ▼. (> 10N MSP pour version acier)

Mesures realisees sur 10 echantillons avec languette ep: 0,8 pour Fe ou calibre CFCA 769
- Contrôle de la flèche de la bande après passage dans l'enrouleur: 3mm maxi pour 500mm

Languette	Clip	1ere FI (MSP)	1ere FE (moy.)	1ere FE (ind.)	6eme FE (moy.)	6eme FE (ind.)
Laiton brut	Laiton brut	< 23 N	> 35 N	> 25 N	> 22 N	> 18 N
Laiton brut	Laiton étamé	< 25 N	> 35 N	> 25 N	> 18 N	> 13 N
Laiton nickelé	Acier brut	< 25 N	> 35 N	> 25 N	> 15 N	> 10 N
Laiton nickelé	Acier nickelé	< 28 N	> 35 N	> 25 N	> 15 N	> 10 N
Laiton nickelé	Acier étamé	< 28 N	> 30 N	> 25 N	> 15 N	> 10 N
Calibre CFCA 769 selon norme FD R 13-431	Maillechort	< 20 N	> 28 N	> 25 N	/	/

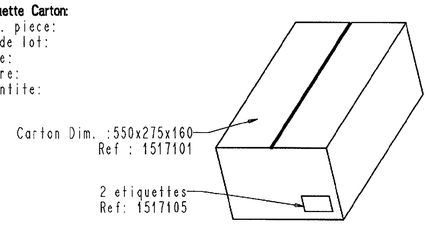
CONDITIONNEMENT



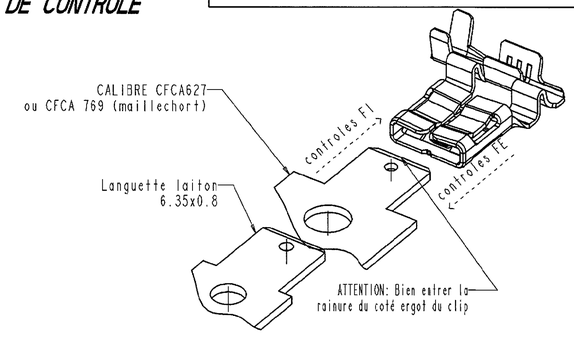
Reference PRONER COMATEL	REFERENCE CLIENT	DESIGNATION	Nbr. de pieces par Bobine	Nbr. de Bobines par carton	Nbr. de pieces par carton	Poids du carton
P74 104 74 851		Clip drapeau 6,35 a enfichage doux et encombrement reduit	4000	2	8000	
P74 104 74 801						
P74 100 74 851						
P74 100 74 801						
P74 122 74 801						

Etiquette Bobine:
Ref. piece:
N° de lot:
N° de bobine:
Code operateur:
Date:
Heure:
Quantite:

Etiquette Carton:
Ref. piece:
N° de lot:
Date:
Heure:
Quantite:



CALIBRE DE CONTROLE



Réf PRONER COMATEL	P/N Tyco Electronics
P7410074801	0-1544113-1
P7410074851	0-1544113-2
P7410474801	0-1544113-3
P7412274801	0-1544113-4

Plan de définition gamme 0,35 à 1 mm^2	0748 D 001
AUTRES PLANS	N° DE PLAN

Référence/Désignation	Matière	Traitement	Protection	Quantité
P74 122 74 801	maillechort SM193	//	Sans	//
P74 104 74 851	XC18 suivant SM150	//	Etamée	//
P74 104 74 801	XC18 suivant SM150	//	Nickelée	//
P74 100 74 851	UZ30 suivant SM115	//	Etamée	//
P74 100 74 801	UZ30 suivant SM115	//	Sans	//

Sous-Ens.: //
Ensemble : //

POUR DIFFUSION

Nature de la Modification	N° Avis modif.	Dessiné par	Date	Approuvé par	Ind.
Rajout d'une spécification sur la flèche de la bande	/	ESr	05.11.99	NGn	G2
Modification des profils du sertissage conducteur - ajout de cotes sur la vue de face et cote 90 - modification cote 132 - ajout d'une note (specifications de sertissage) - passage des sections 1.4 et 1.5mm² en gamme 2	1287	ESr	30.06.99	NGn	G1
Chgt valeurs Fi Fe pour maillechort suite à corrélation calibre/languette	/	JCDd	18.02.99	NGn	F4
Ajout réf maillechort P74 122 74 801	/	JCDd	08/09/98	NGn	F3
Ajout largeur fenetre (cote 82) + ref P7410474851	1140	JCDd	11.05.98	BOr	F2
modification cote 132, 0.25 ald 0.15 + Chgt angle fut conducteur + hauteur chanfreins ailes conducteur et isolant	1089+1114	JCDd	26.01.98	BOr	F1
Ajout hauteur linguet/plancher + renumérotation	/	JCDd	01.12.97	B.Or	E3
modification valeur 6eme Fe pour matière acier	/	JCDd	22.09.97	B.Or	E2
Modification du plancher + linguet support ergot + specification FI/FE / abandon du frisage accentue	996	L.Sn	04/08/97	BOr	E1
Le frisage est accentué + diminution de la longueure cote 45 + décalage dans les ailes des futs cote 22 et 32	951	L.Sn	06/01/96	B.Or	D1
Augmentation de 0.4 mm des fûts de sertissage répartie de chaque côté sur cote 21 + modif des valeurs dans le tableau de spécif de sertissage	925	L.Sn	25/10/96	B.Or	C1
Augmentation de la valeur de la 1iere FE avec clip laiton etame de 20N a 25N et diminution de la 6ieme FE avec clip laiton brut de 8N a 5N	861	L.Sn	10/07/96	B.Or	B3
Changement de tolerance cote 10: 3°±2° en 3°+3/-2°	861	BCx	21/06/96	BOr	B2
Modification de la forme de l'ergot + ajoute un raidisseur..	821	C.J	15/04/96	BOr	B1
Mise a jour des profils + parametres de sertissage.	810	C.J	27/03/96	B.Or	A4
Modification de la terminaison des ref. suppression du 8 pour mise a jour suivant catalogue.	774	C.J	19/02/96	B.Or	A3
Mise a jour plan : FI/FE ; cotes fonctionnelles et MSP ; specif matiere.	//	C.J	09/01/96	B.Or	A2
CREATION DU PLAN	//	P. F.	22/05/95	B.Or	A1

CLIP DRAPEAU 6,35 A ENFICHAGE DOUX ET A ENCOMBREMENT REDUIT Capa: mm^2

PRONER COMATEL
DEPARTEMENT TECHNIQUE
38530 CHAPAREILLAN
Tél: 04 76 45 34 34 Fax: 04 76 45 28 21

Reproduction et diffusion interdites sans autorisation

Echelle: // Masse: //
Tol. Lin.: ± 0.1
Tol. Ang.: ± //
Format A1

0748 C 001

NAME:SANGIER OBJECT:0748C001.CLIP15 DATE: 5-Nov-99 11:13:45

Property of Tyco Electronics Corporation, Jul 17 2001
CUSTOMER DRWG: 1544113 REV: G2 PG 1 OF 1