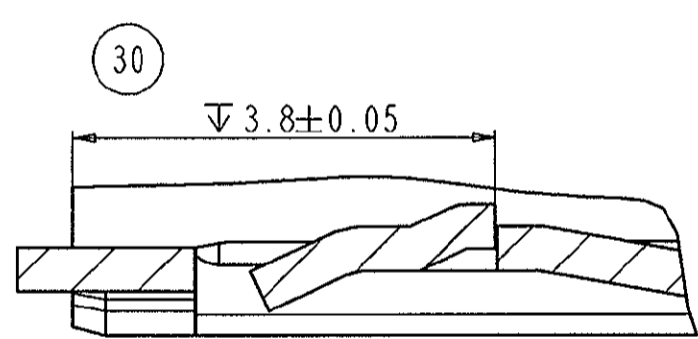
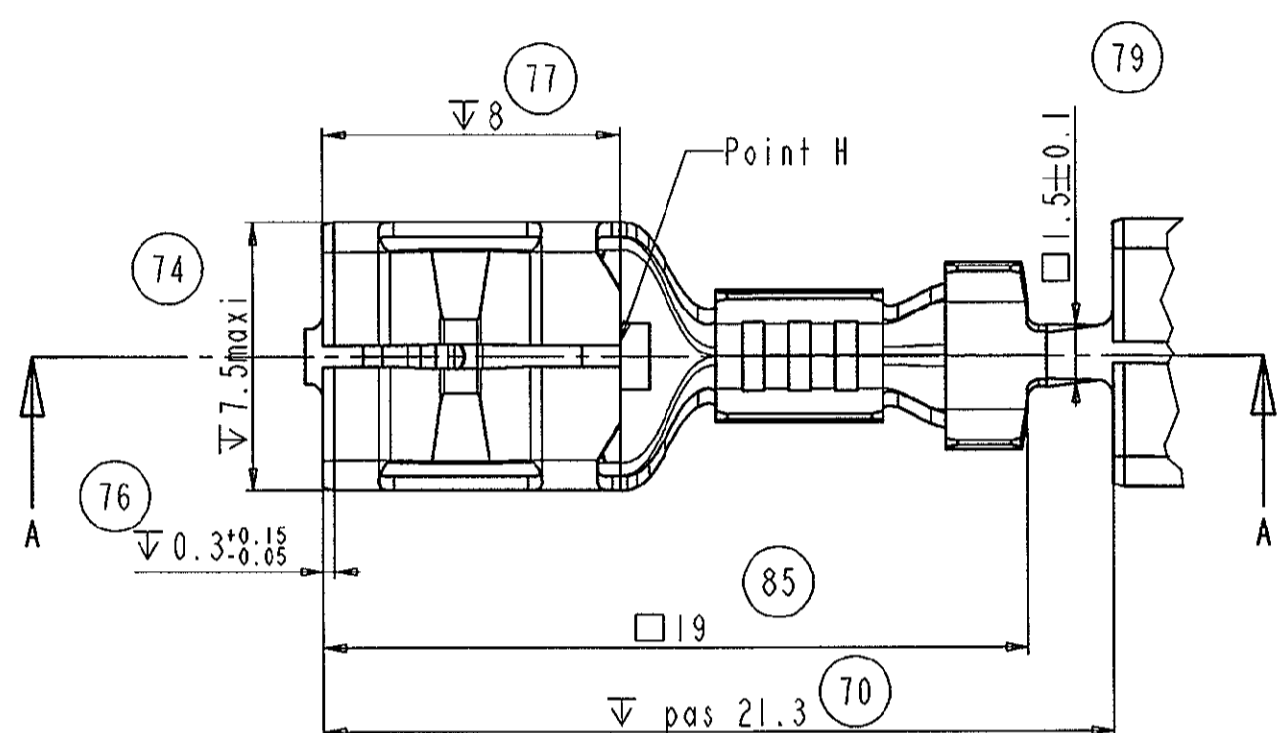
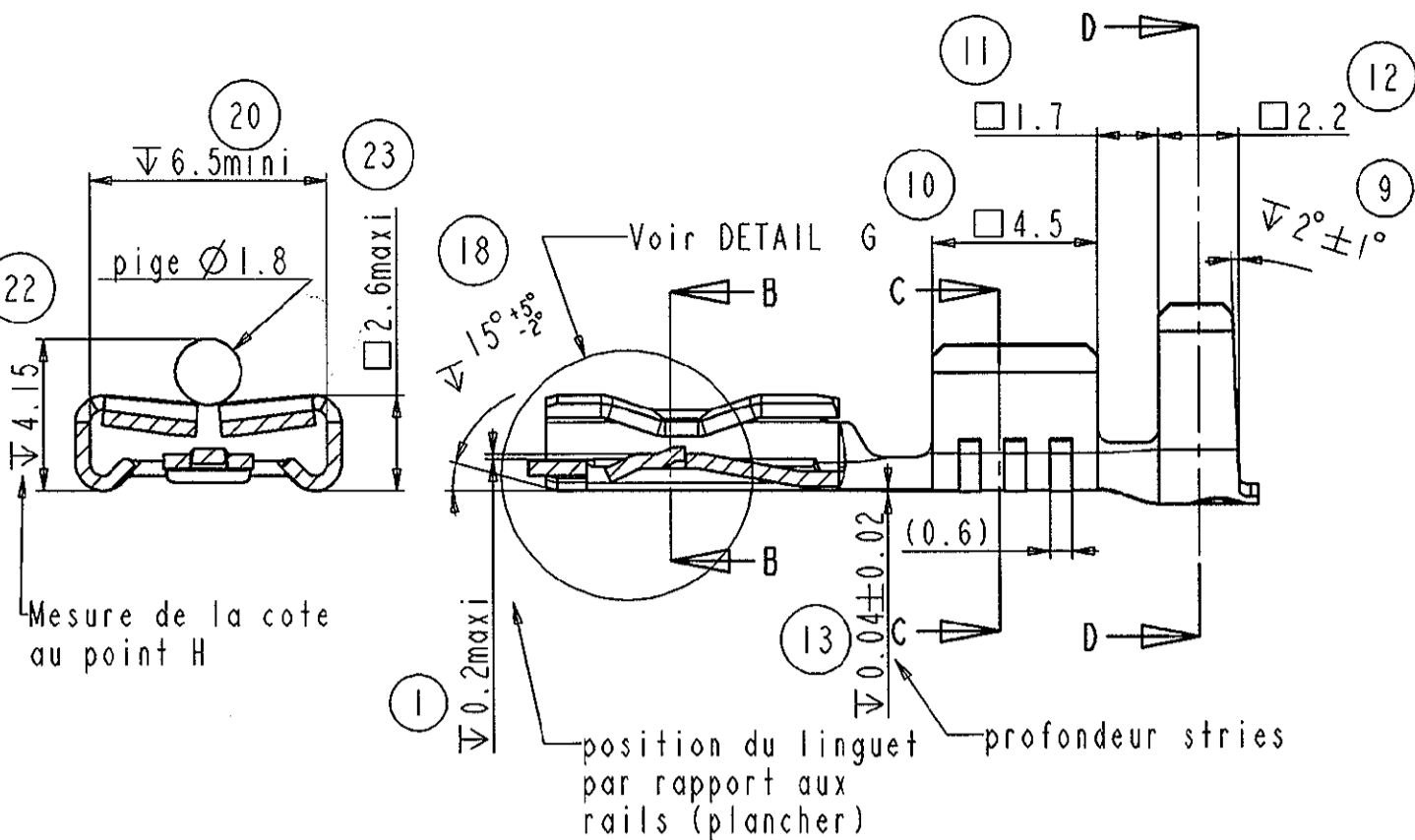


SECTION A-A

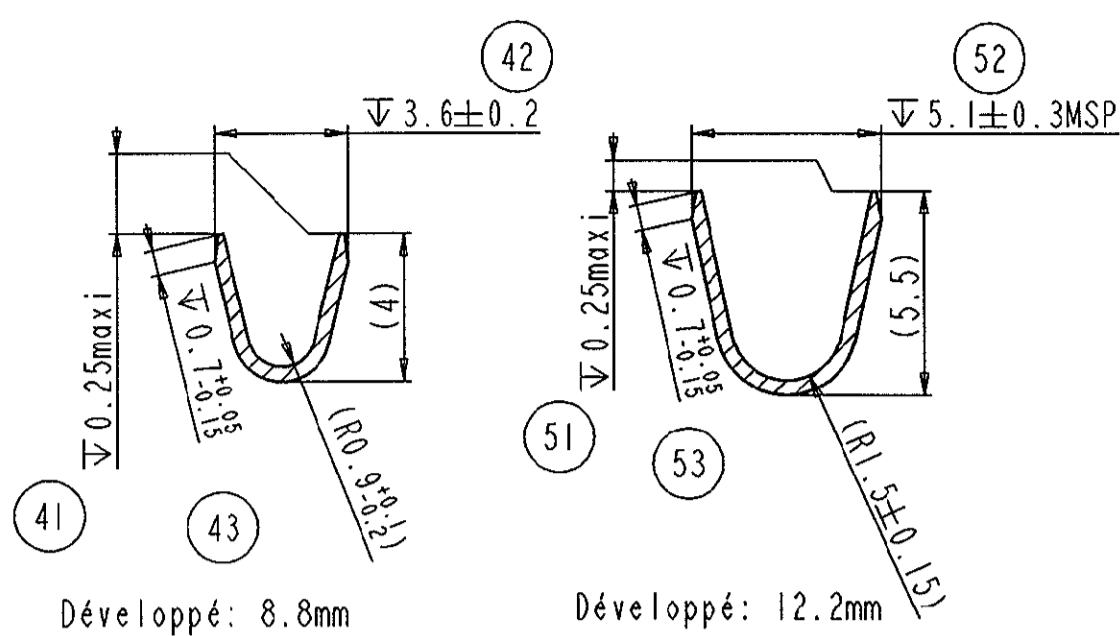
SECTION B-B

DETAIL G
Ech 15

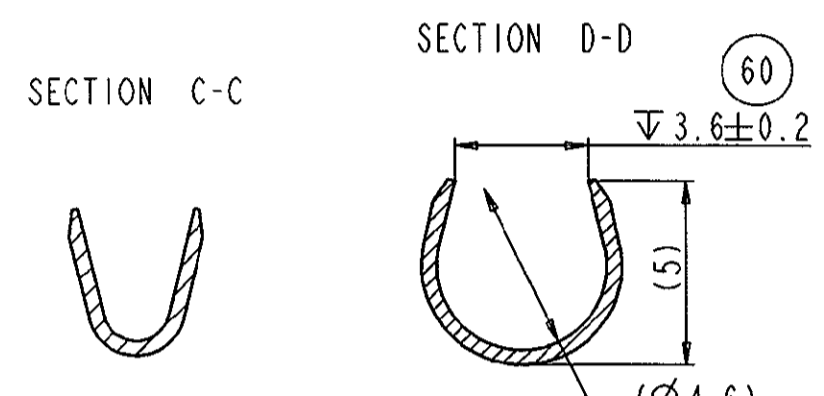
Ech 1

SECTION C-C

SECTION D-D



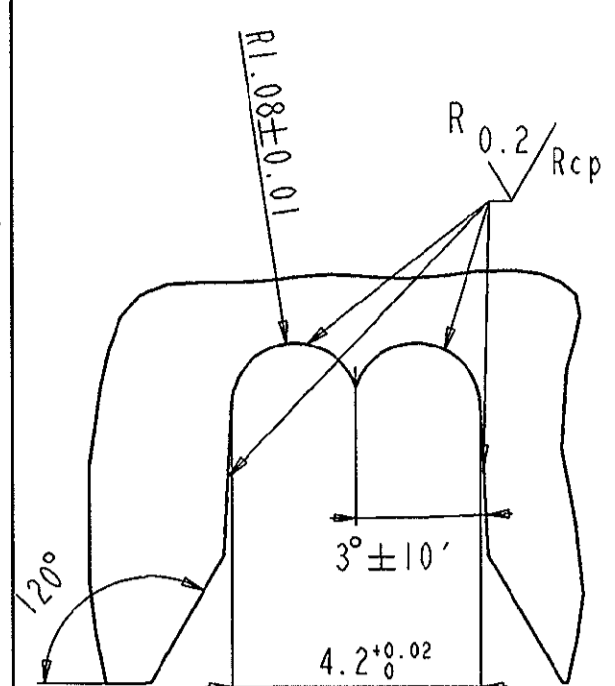
Pièces en bande

Identique à ailes
"conducteur" (pièces en bande)

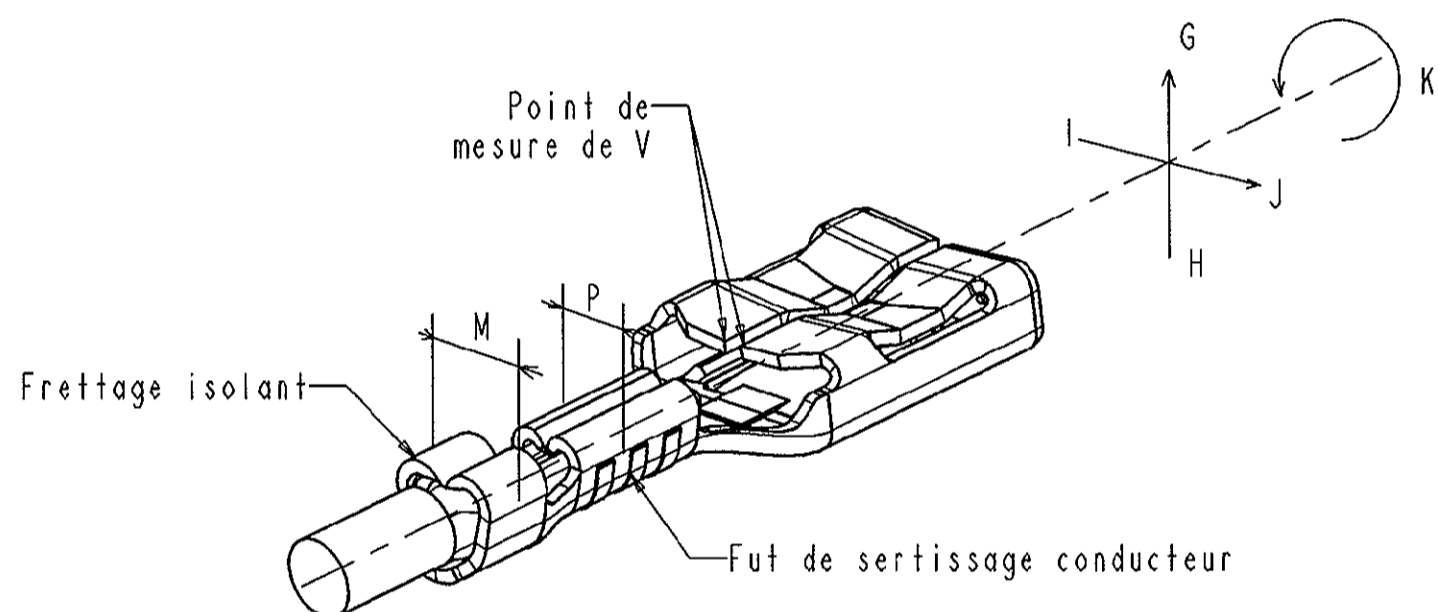
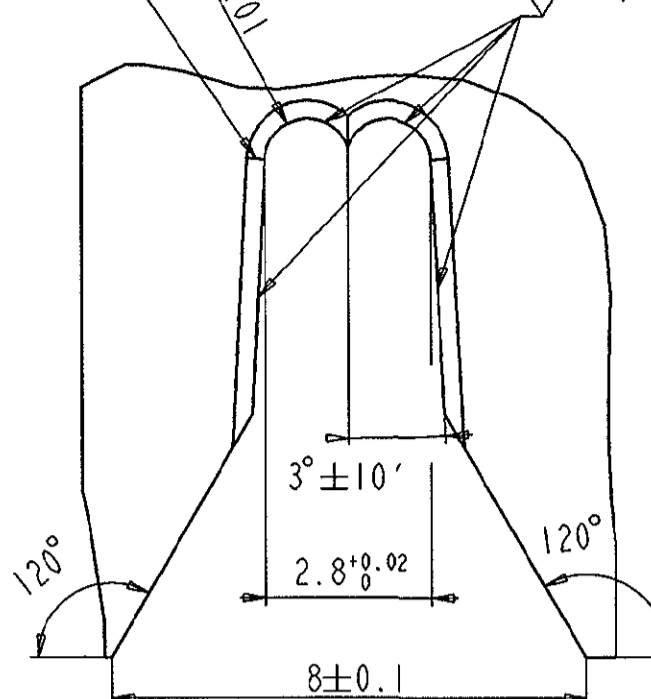
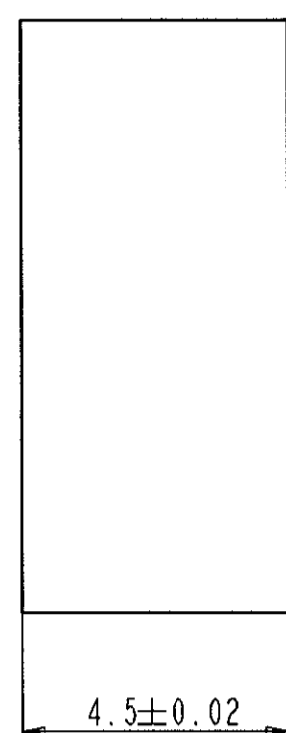
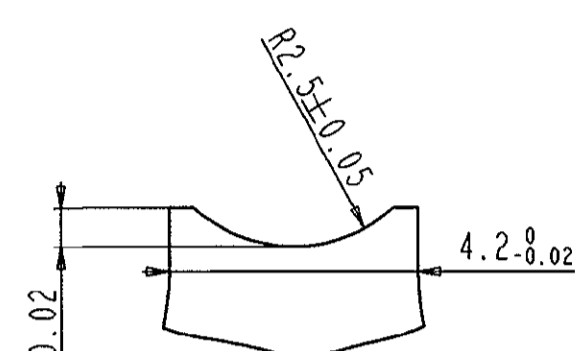
Pièces en vrac

NOTA:
 - () = Pour Information
 - MSP = Cote suivie en MSP
 - ∇ = Cote fonctionnelle
 - ⊕ = Caractéristique spéciale
 - □ = Cote d'encombrement

POINCON / MATRICE DE SERTISSAGE

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

Chanfrein: 0,2x45°



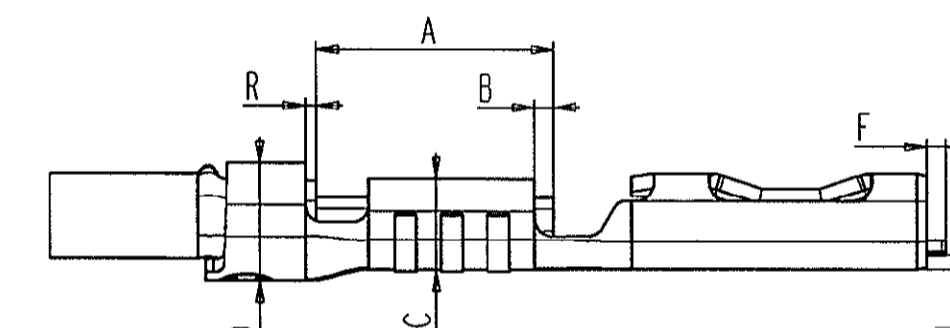
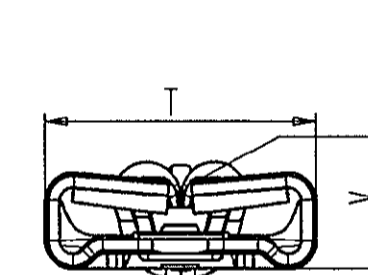
SPECIFICATIONS DE SERTISSAGE

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 A-ME mm ²	ISOLANT Ø MOYEN	FRETTAGE ISOLANT		SERTISSAGE CONDUCTEUR		RESISTANCE A LA TRACTION EN daN
		HAUTEUR D	LARGEUR M	HAUTEUR C	LARGEUR P	
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	3.85±0.1	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	/
P74 104 74 812 21	XC18	CLIP EN BANDE	NICKELE
P74 100 74 812 21	UZ 30	CLIP EN BANDE	/
P74 108 74 962	UZ 15	CLIP EN VRAC	ETAME
P74 108 74 912	UZ 15	CLIP EN VRAC	/
P74 108 74 862	UZ 15	CLIP EN BANDE	ETAME
P74 108 74 812	UZ 15	CLIP EN BANDE	/
P74 100 74 962	UZ 30	CLIP EN VRAC	ETAME
P74 100 74 912	UZ 30	CLIP EN VRAC	/
P74 100 74 862	UZ 30	CLIP EN BANDE	ETAME
P74 100 74 812	UZ 30	CLIP EN BANDE	/
P74 104 74 912	XC18	CLIP EN VRAC	NICKELE
P74 104 74 812	XC18	CLIP EN BANDE	NICKELE

Référence/Désignation Matière

Sous-Ens.: // Protection Quantité

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