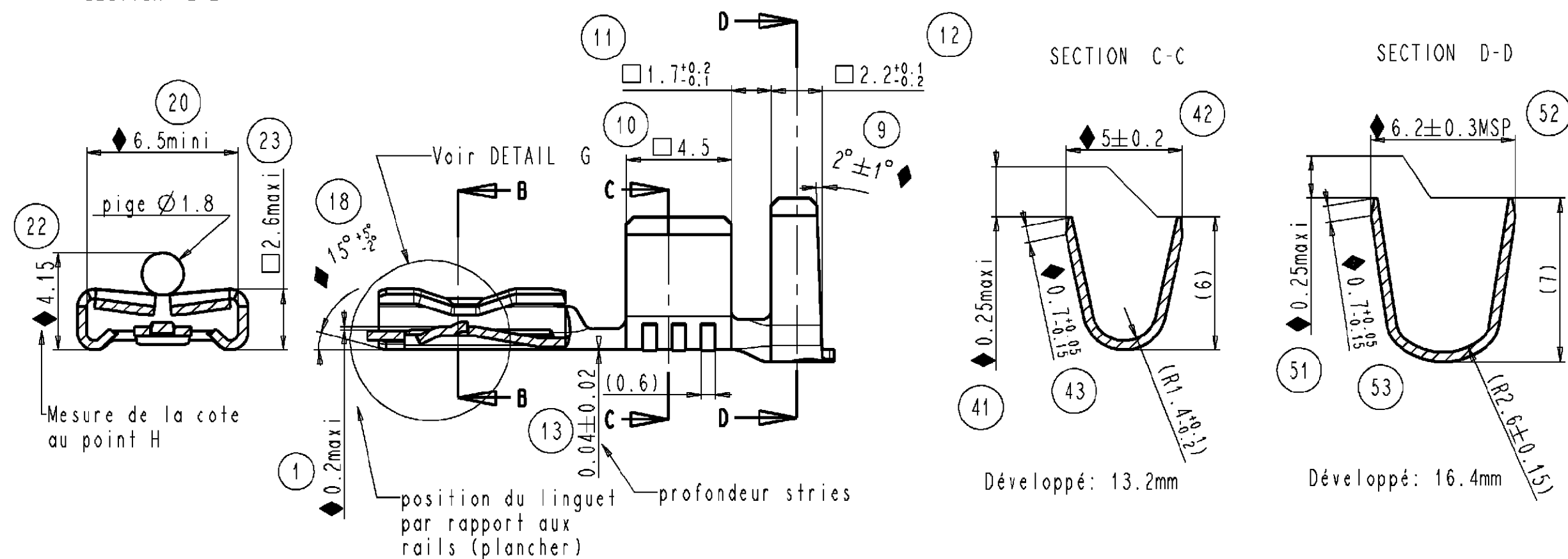


SECTION A-A

Ech 1

SECTION B-B



Pièces en bande

SECTION D-D

SECTION C-C

Identique à ailes
"conducteur" (pièces en bande)

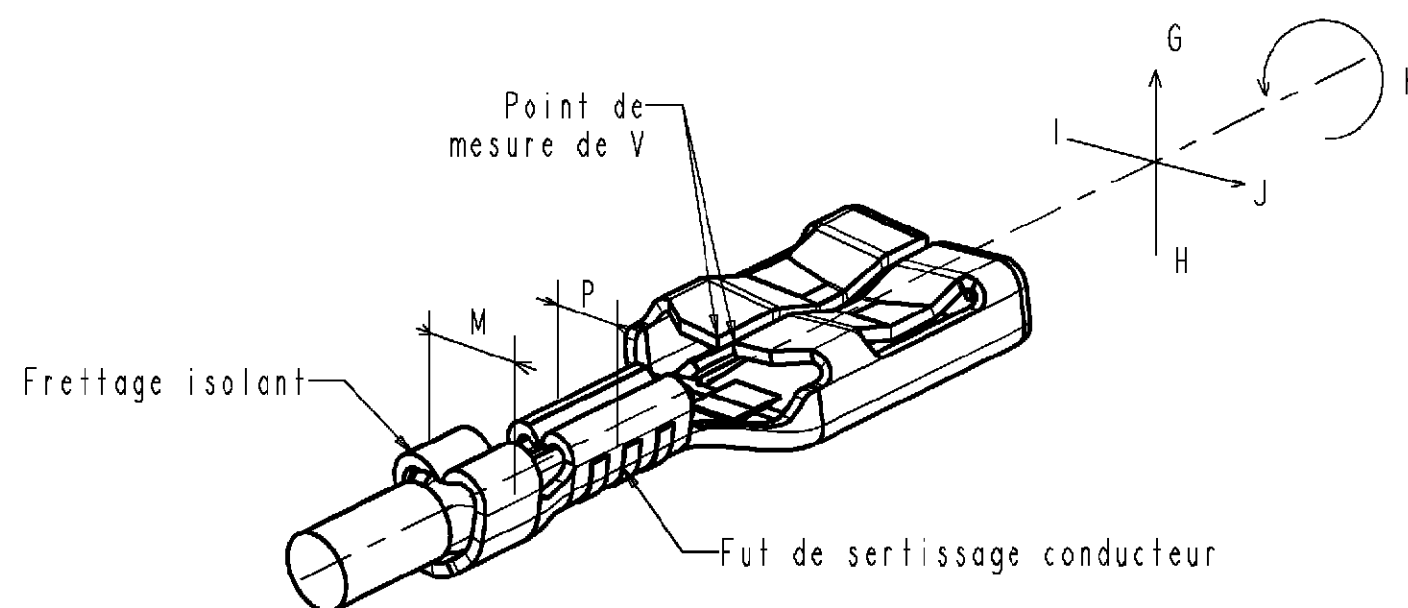
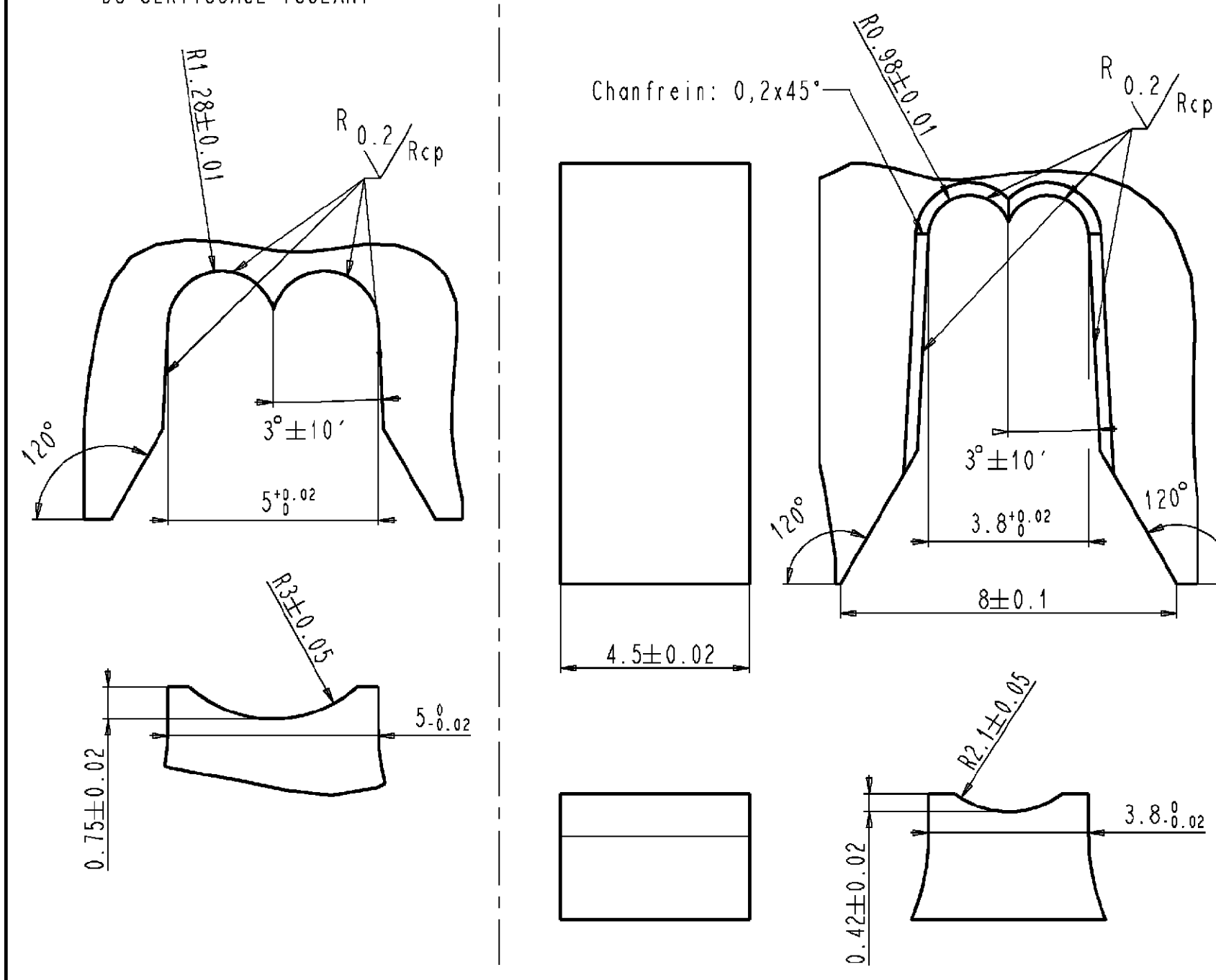
Pièces en vrac

NOTA:

- (.) = Pour Information
- MSP = Cote suivie en MSP
- ♦ = Cote fonctionnelle
- ▼ = Caractéristique spéciale
- □ = Cote d'encombrement

DETAIL 6
Ech 15

POINÇON / MATRICE DE SERTISSAGE

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

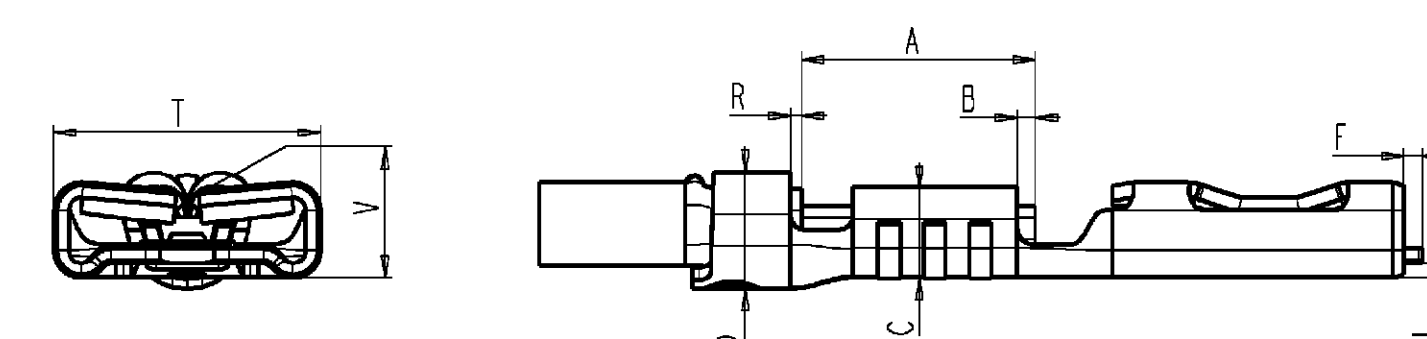
SPECIFICATIONS DE SERTISSAGE

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	FRETAGE ISOLANT		SERTISSAGE CONDUCTEUR		
		HAUTEUR D	LARGEUR M	HAUTEUR C	LARGEUR P	RESISTANCE A LA TRACTION EN daN
1.5 + 1.5*	3.2 + 3.2	4.5±0.1	5	2.4±0.05	3.8	>20
4	4.3	4.6±0.1		2.5±0.05		>35
2.5 + 2.5	3.7 + 3.7	5.3±0.1		2.7±0.05		>45
6	4.8	5.1±0.1		2.9±0.05		>45

FORCES D'INSERTION ET D'EXTRACTION (EN NEWTON)
NOMBRE D'ESSAI=10CONTROLE 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 DÉGRAISSE	/
		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*
430 011	30	/	25	/	10	P74 1B4 74 815 21
	40	/	25	/	/	P74 104 74 815 21

*: sauf référence indiquée

REF PRESSE PRONER

AP 68.13000

REF OUTIL

2.10221

REF PRESSE

KORMA K

12550

12600

REF OUTIL

4.12417

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

EPAISSEUR: 0.4mm

PLAN DE DEFINITION:
3237 D 003CAPACITE:
2.5 à 6mm2

TYCO P/N	PRONER COMATEL P/N
0-1544324-1	P74 100 74 865
0-1544324-2	P74 103 74 865
0-1544324-3	P74 104 74 815
0-1544324-4	P74 104 74 815 21

P74 103 74 865	BRONZE PHOSPHOREUX	CLIP EN BANDE	ETAME
P74 104 74 815 21	XC18	CLIP EN BANDE	NICKELE
P74 100 74 865	UZ 30	CLIP EN BANDE	ETAME
P74 100 74 815	UZ 30		/
P74 104 74 915	XC18	CLIP EN VRAC	NICKELE
P74 104 74 815	XC18	CLIP EN BANDE	NICKELE

Référence/Désignation	Matériau	Protection	Quantité
Sous-Ens.: //			
Ensemble: //			

CLIP DE 6,35 A ENFICHAGE DOUX



PRONER COMATEL

DEPARTEMENT TECHNIQUE

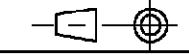
38530 CHAPAREILLAN

Tél: 04 76 45 34 34 Fax: 04 76 45 34 27

Echelle: 5

Masse: //

Tol. Lin.: ±0.1



Tol. Ang.: ±5°

Format A1

3237 C 003

Reproduction et diffusion interdites sans autorisation

Ajout PN Tyco
modif fut conducteur hauteur aile 5.7 -> 6
modif fut conducteur R 2->1.4 + hauteur 5.7 -> 6 + cotes chanfreins ailes pour toute matières + prof stries 0.1->0.04 + chgt valeur 1ère Fi et pression de contact
ANNULE ET REMPLACE LES PLANS C3368 IND A6 ET 74815 IND B2

Nature de la Modification

N° Avis modif. Dessiné par Date Approuvé par Ind.