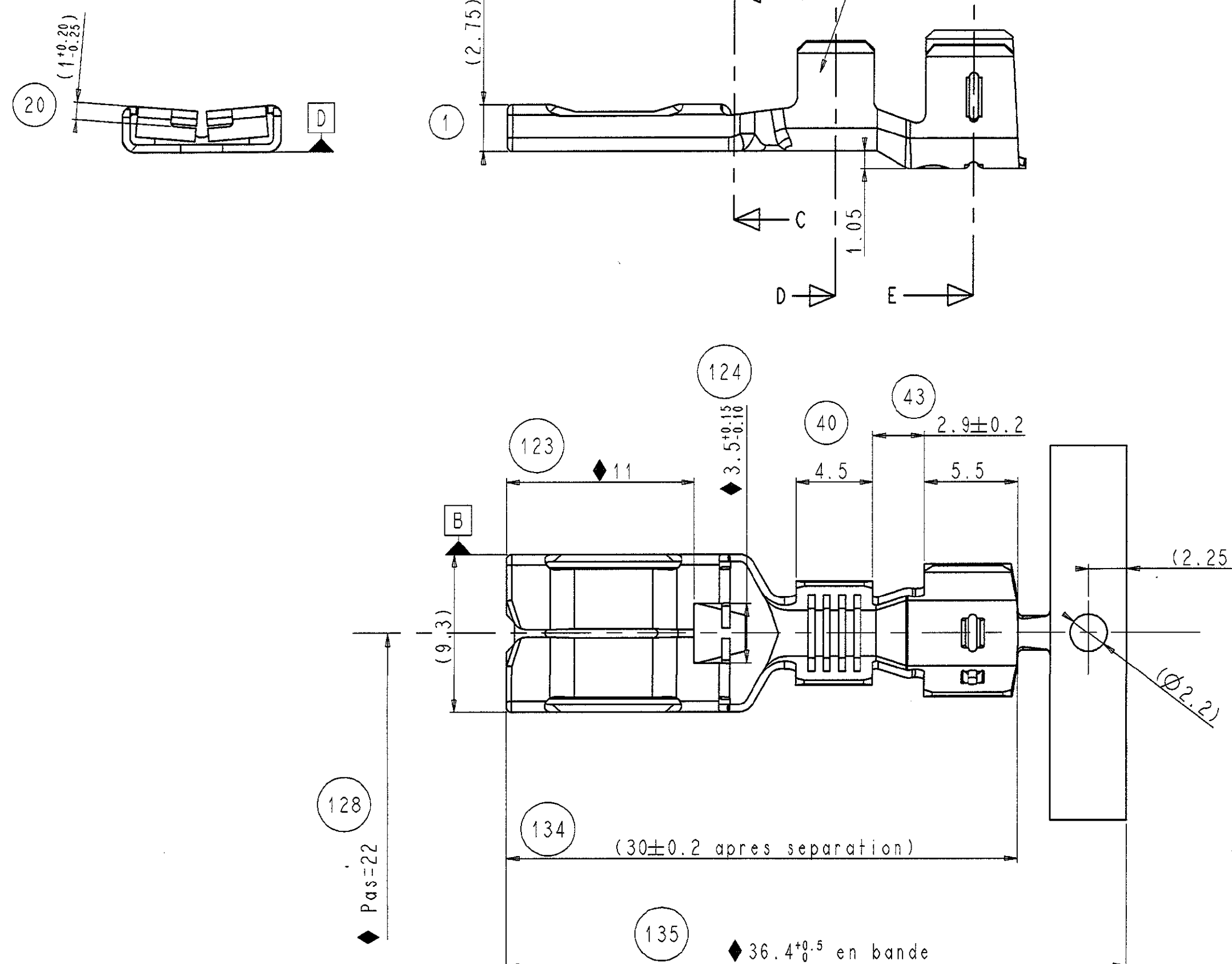
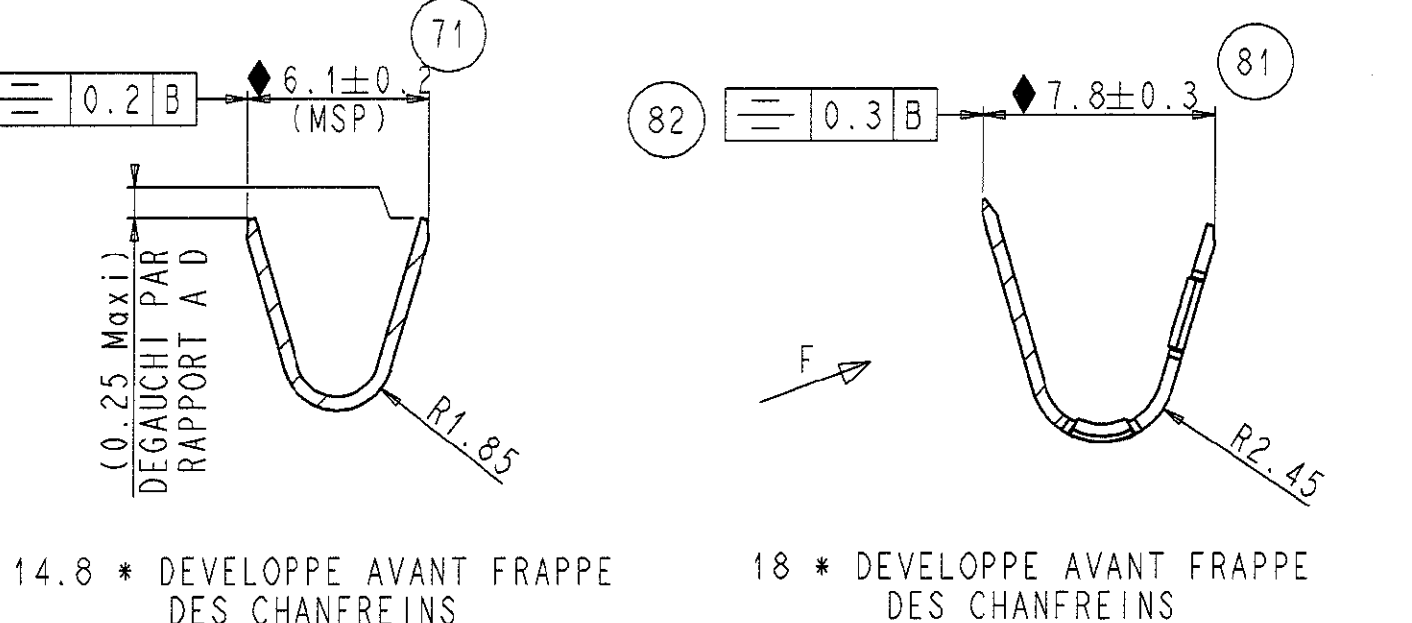


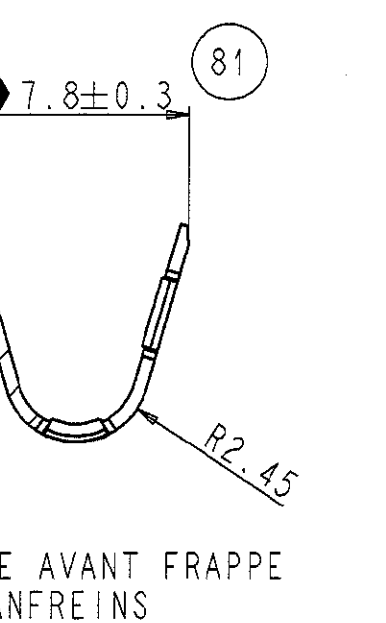
COUPE C-C



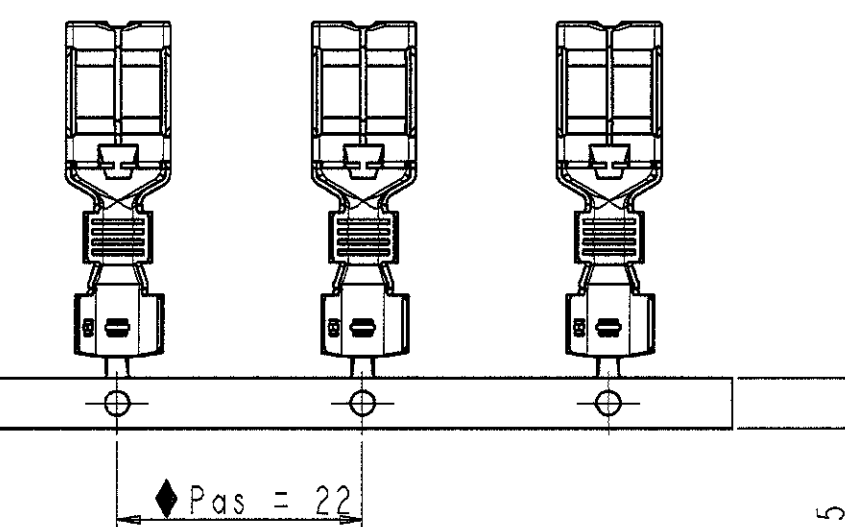
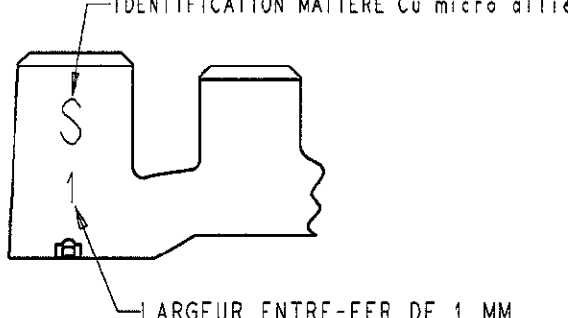
COUPE D-D



COUPE E-E



VUE SUIVANT F



- () COTE DONNEE A TITRE INDICATIF NON SOUMIS A MSP (POUR INFO SUR ENCOMBREMENT PIECE)
- ♦ : COTE FONCTIONNELLE
- ▼ : COTE NON MESURABLE EN USINE DE CABLAGE
- ◆ : CARACTERISTIQUE SPECIALE

CALIBRE DE CONTROLE

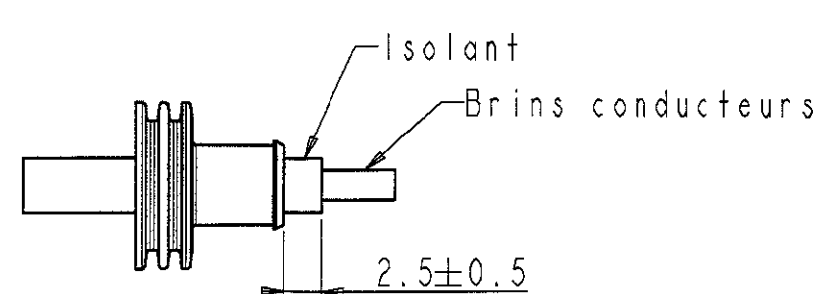
MATIERE : ACIER Z200 C12 TRAITE
HRC COMPRISE ENTRE 50 ET 55
RUGOSITE : Ra 0.1 MAX DANS ZONE SPECIFIEE (2)

REF PRONER COMATEL : CFCA 338 - CFCA 339

La representation ci-contre n'est que symbolique afin de definir de facon simple le principe de controle.

- MESURER L'EFFORT D'INSERTION DU CALIBRE A LA PREMIERE INSERTION (CLIP NEUF NON DEGRADISE). SANCTION : EFFORT D'INSERTION : 15 N MAXI
- AVEC CLIPS ISSUS DU MEME LOT MESURER L'EFFORT D'EXTRACTION DU CALIBRE A LA SIXIEME (6) EXTRACTION (CLIP NEUF NON DEGRADISE) SANCTION : EFFORT D'EXTRACTION : 5N MINI
- LES SANCTIONS PRE-CITEES SONT APPLICABLES A DES CLIPS AVANT ET APRES SERTISSAGE
- LE NON RESPECT DE CES SANCTIONS ENTRAINE LE REFUS DU LOT CONSIDERE.

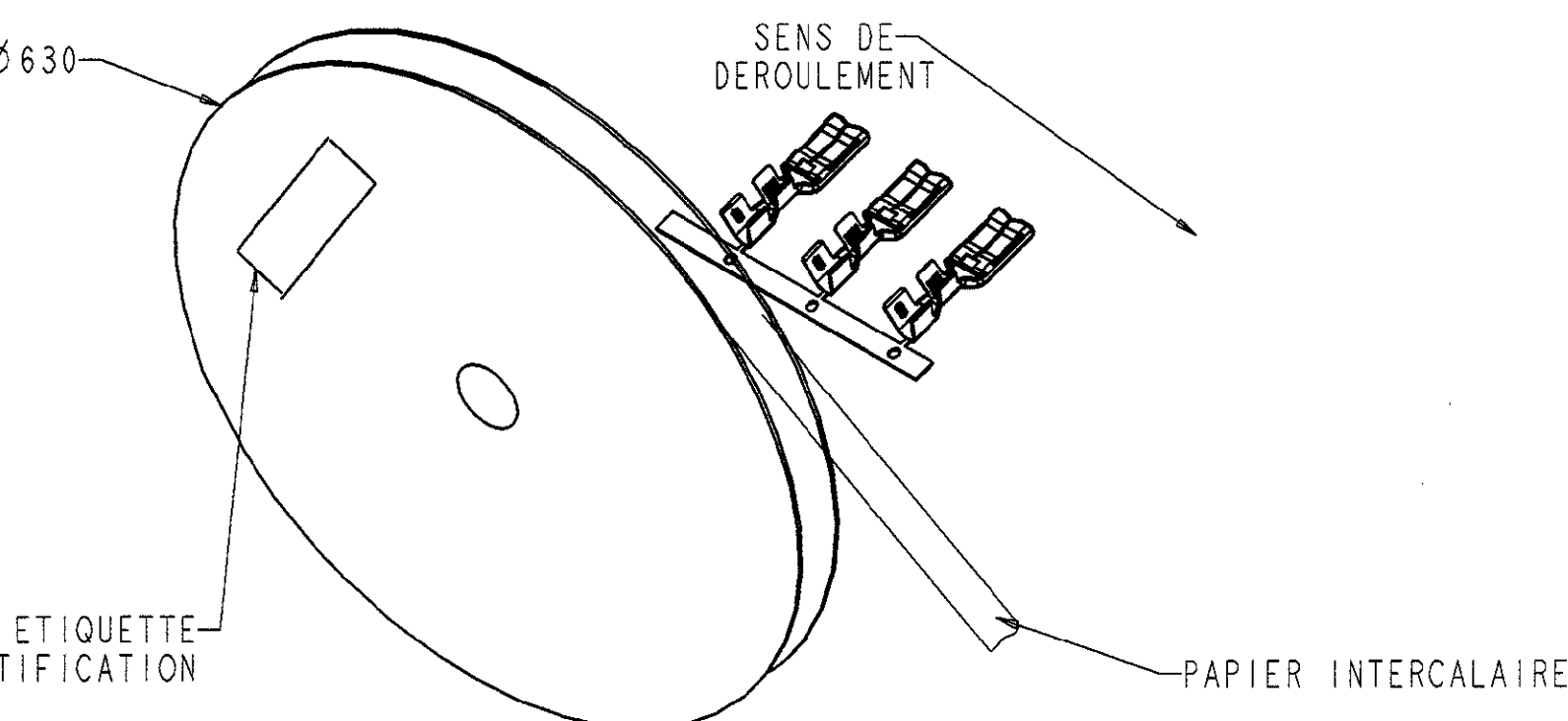
MISE EN PLACE DU JOINT AVANT SERTISSAGE



MISE EN BANDE ET CONDITIONNEMENT

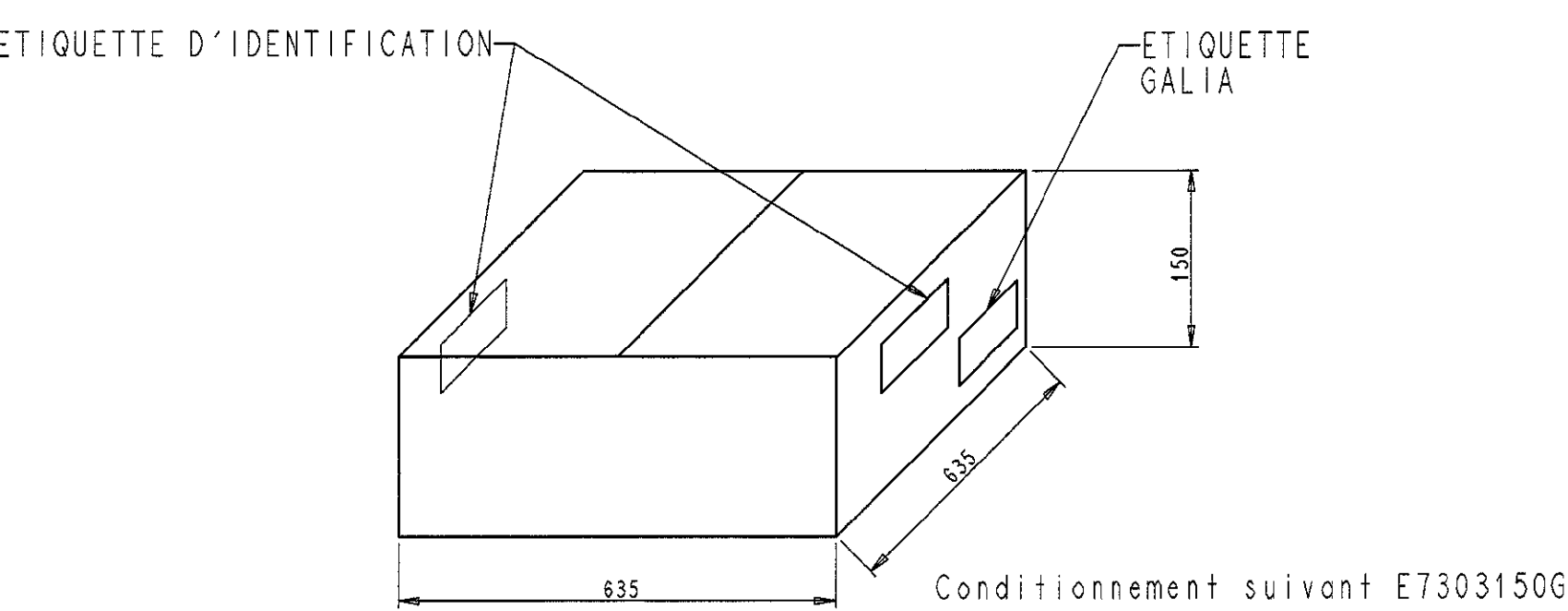
AUCUN RACCORD DE BANDE ACCEPTE

CONDITIONNEMENT GALETTE CARTON Ø 630 Ø 200 EP50



CONDITIONNEMENT CARTON

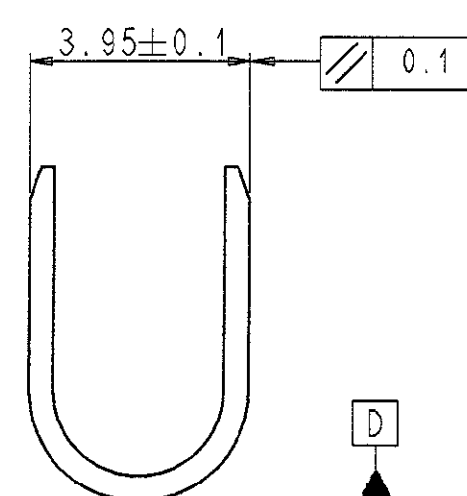
POIDS D'UN CARTON CONTENANT 3 GALETES : 13Kg



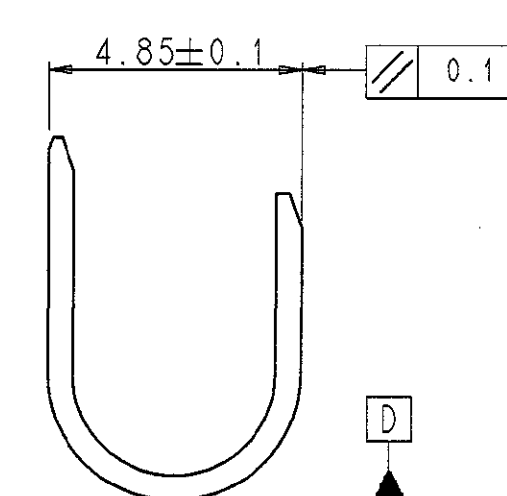
PARAMETRES DE SERTISSAGE

SERTISSAGE DU CONDUCTEUR					FRETAGE DE L'ISOLANT						
LONGUEUR D'AILÉ : 14.8 ÉPAISSEUR METAL : 0.45					LONGUEUR D'AILÉ : 18 ÉPAISSEUR METAL : 0.45			SANS JOINT (par recouvrement)		AVEC JOINT	
TYPE DE FIL	REELLE	LARGEUR	HAUTEUR	TRACTION (N)	TYPE DE FIL	Ø	SURFACE	LARGEUR	HAUTEUR	LARGEUR	HAUTEUR
	mm2	±0.1	±0.05			Isolant		A FRETTER	±0.1	±0.1	±0.1
3T3-3R3S-3R1S	3.18	4.09	2.55	> 350	3R3S - 3R1S	3.2	8.04	5	4.65	6.12	5.40
4R3S - 4R1S	3.96	4.1	2.72	/	4R3S - 4R1S	3.6	10.17	5.04	5.2	6.14	5.70
5R3S - 5R1S	4.95	4.15	3	> 490	5R3S - 5R1S	3.9	11.94	5.02	5.6	6.22	6.05
3R1	3.02	4.07	2.54	> 350	3R1	3.2	8.04	5	4.65	6.12	5.40
3N1	3.02	4.07	2.54	> 350	3N1	3.7	10.75	5	4.62	6.20	5.85
5N1	4.65	4.14	2.95	> 490	5N1	4.4	15.20	5.17	5.65	Non préconisé	
4 T3 ZH ID	3.96	4.1	2.72	/	4 T3 ZH ID	3.6	10.17	5.04	5.2	6.14	5.70
6 T3 ZH ID	5.94	4.17	3.10	/	6 T3 ZH ID	4.1	13.20	5.15	5.60	6.29	6.30

LARGEUR NATURELLE CUIVRE

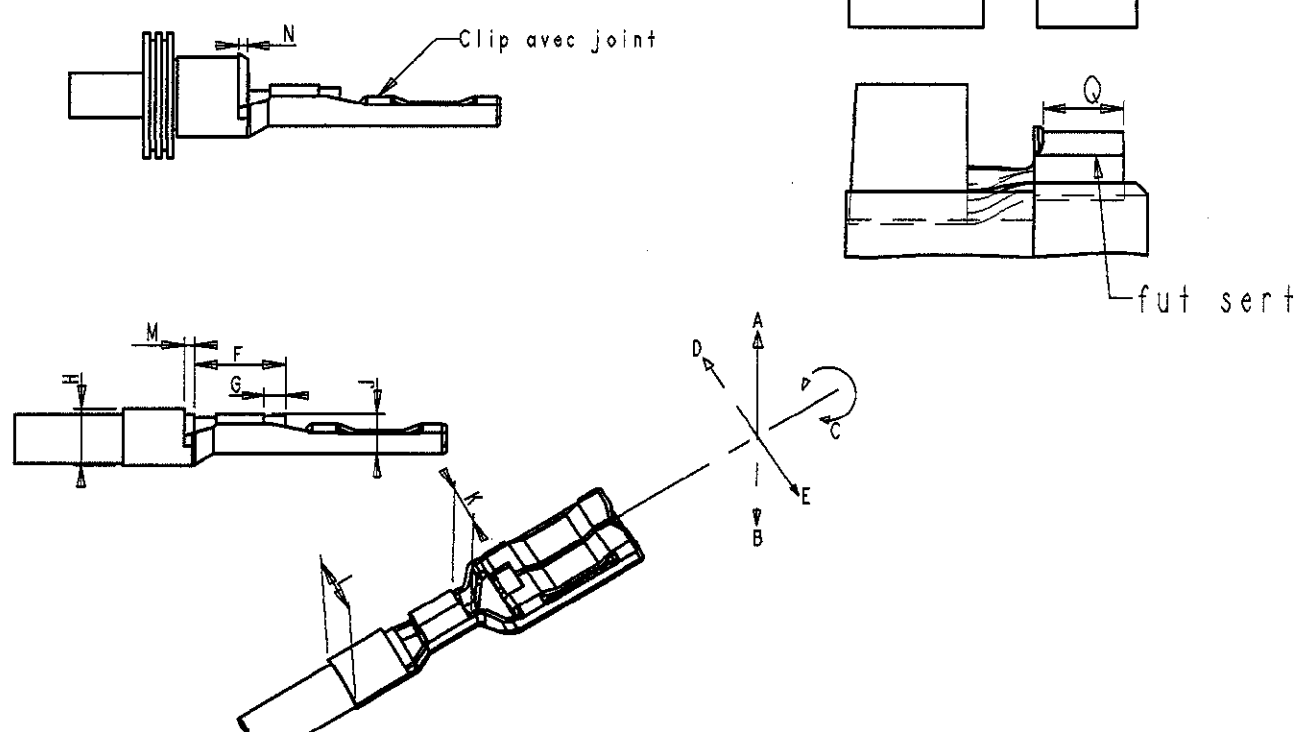


LARGEUR NATURELLE ISOLANT



NOTICE DE CONTROLE DU CLIP SERTI

CARACTERISTIQUES A VERIFIER		VALEURS A MESURER	REPERE
DEFORMATION APRES SERTISSAGE	FLEXION VERS LE HAUT	2°	A
	FLEXION VERS LE BAS	2°	B
	TORSION	5°	C
DEFORMATION SUIVANT L'AXE DE LA PIECE		2°	D - E
LONGUEUR DE DENDAGE		(7)	F
DEPASSEMENT DU FIL		0.3±0.8	G
DEPASSEMENT DE L'ISOLANT		1.8±0.5	M
DEPASSEMENT DU JOINT		1.8±0.5	N
TEMoin DE DECOUPE (après sertissage)		0.4 maxi	P
LONGUEUR EFFECTIVE DE SERTISSAGE MINI (après remontage)		3.7	Q



TENUE EN TRACTION DU SERTISSAGE CUIVRE

LA TENUE EN TRACTION DU SERTISSAGE CUIVRE EST MEASUREE APRES 10 SECONDES D'APPLICATION DE L'EFFORT MENTIONNE AU TABLEAU "PARAMETRES DE SERTISSAGE" EFFORT APPLIQUE SUIVANT L'AXE DU CLIP. SERTISSAGE SUR ISOLANT NEUTRALISE.

L'ESSAI DE TRACTION NE PEUT EN AUCUN CAS CERTIFIER LE SERTISSAGE CUIVRE.
A L'ISSUE DE L'ESSAI ON NE DOIT AVOIR CONSTATE AUCUN GLISSEMENT DE L'AME DU FIL.
LE NON RESPECT DE CETTE SANCTION ENTRAINE LE REFUS DU LOT CONSIDERE.

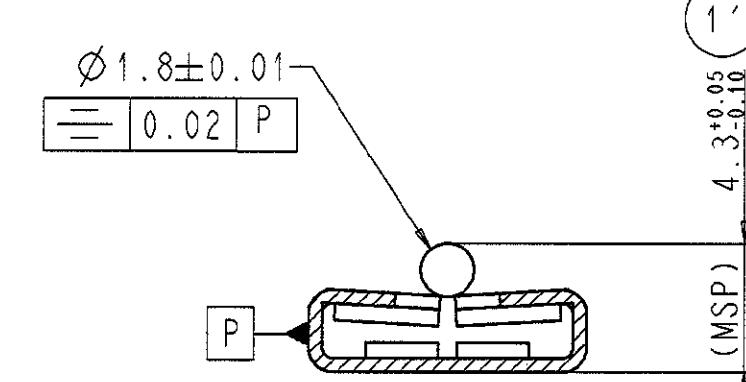
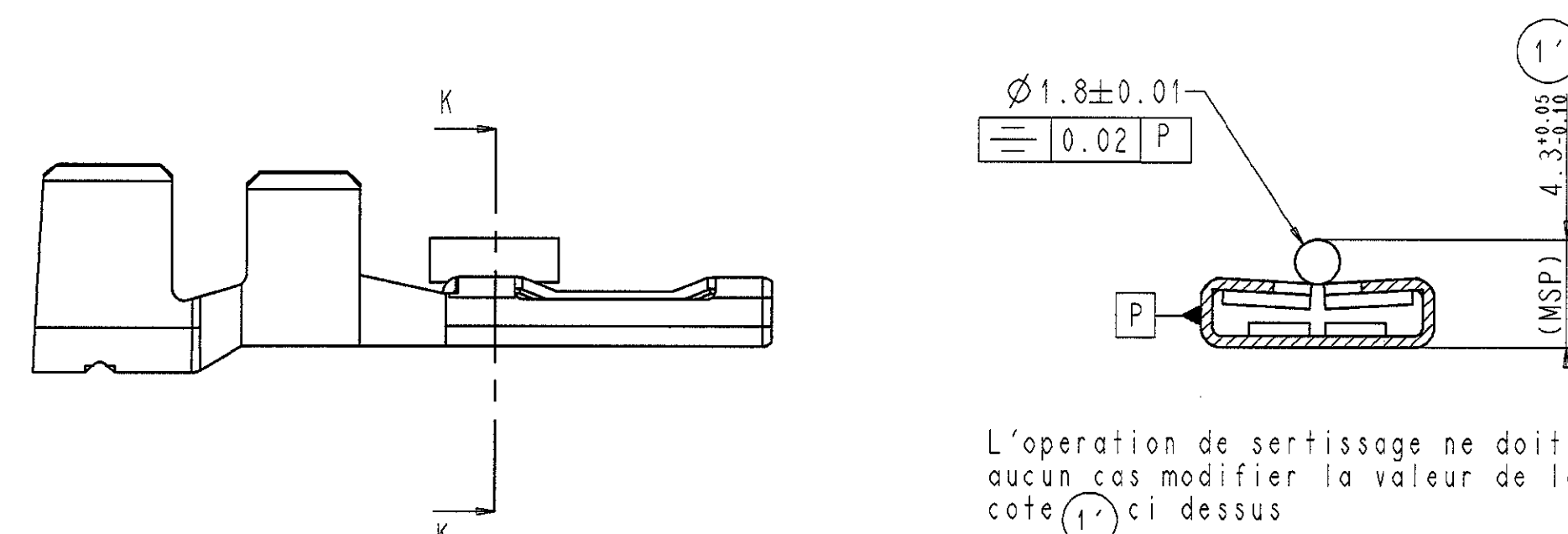
TENUE AU PLIAGE DU SERTISSAGE ISOLANT

Cet essai ne concerne que les sertissages sans dispositif d'anchéité. L'essai est réalisé dans les conditions suivantes :
Le contact étant maintenu immobilisé, le conducteur subit 10 fois le cycle suivant :
1 cycle : - position initiale : conducteur/contact alignés
- pliage du conducteur à 45 degrés
- pliage du conducteur à 45 degrés opposés (déplacement angulaire de 90 degrés).
- retour à la position initiale

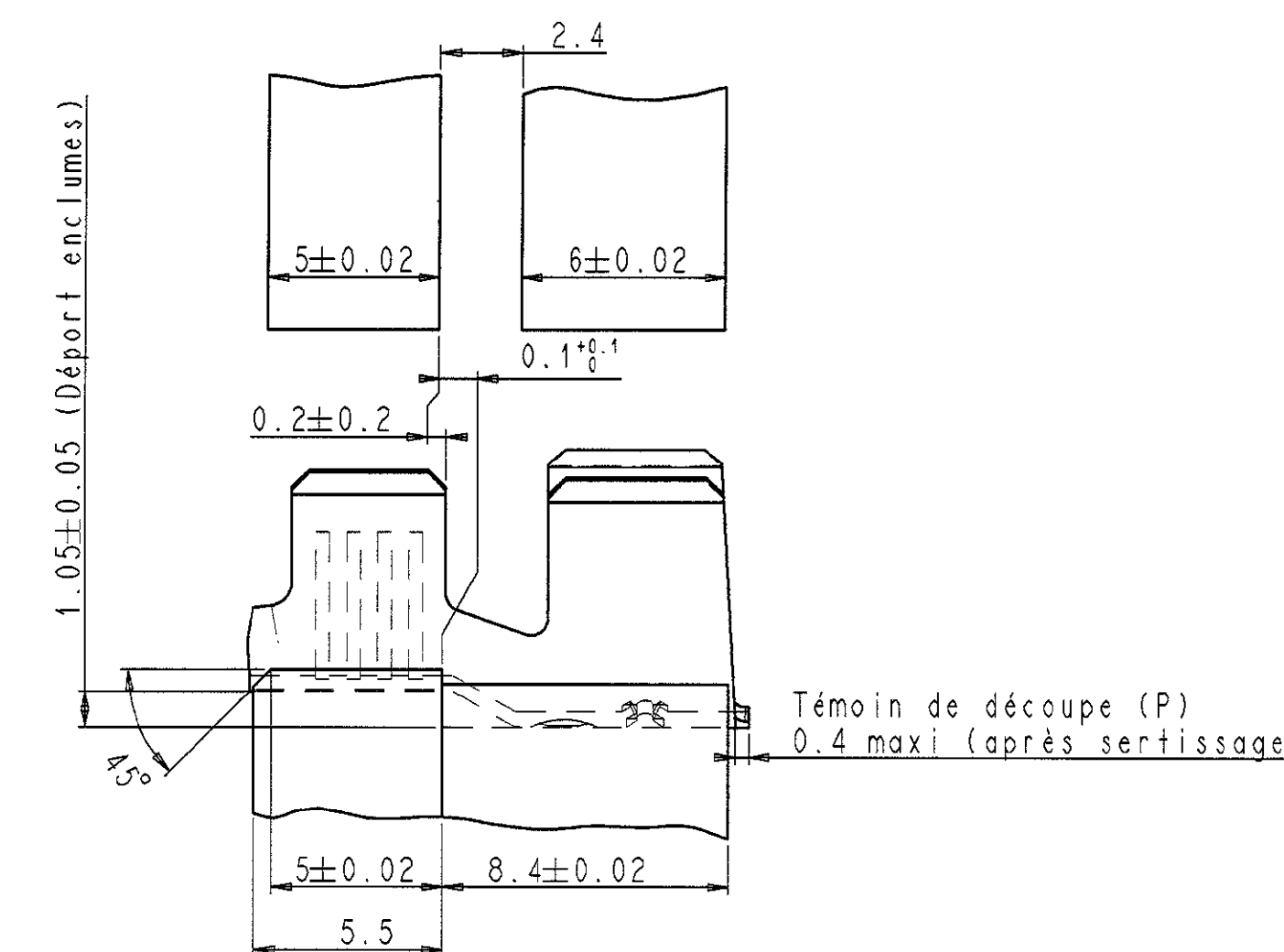
Le conducteur est tenue sans traction excessive, à une distance correspondant à 20 fois son diamètre avec un minimum de 80 mm.
A L'ISSUE DU TEST ON NE DOIT OBSERVER AUCUN RETRAIT DE L'ISOLANT SOUS LES AILETTES DE SERTISSAGE OU OUVERTURE DU DIT SERTISSAGE.
LE NON RESPECT DE CES SANCTIONS ENTRAINE LE REFUS DU LOT CONSIDERE.

SECTION	X
3mm2	60
6mm2	120

CONTROLE COTE SUR PIGE



L'opération de sertissage ne doit en aucun cas modifier la valeur de la cote (P) ci dessus



NOTICE DE CONTROLE DIMENSIONNEL

AU PIED A COULISSE OU AU PROJECTEUR DE PROFIL : VERIFIER LES COTES INDIQUEES SUR LE DESSIN DU CLIP.

- TOUTE COTE (MSP) OU FONCTIONNELLE FIGURANT SUR CE PLAN NON RESPECTEE SUR UN LOT FERA L'OBJET D'UN REFUS PAR RAPPORT AU CONTRAT QUALITE COMPOSANT.
- CE PLAN DE CONTROLE ETANT EXtrait DU PLAN DE DEFINITION, ON FERA REFERENCE POUR TOUT LITIGE AU PLAN DE DEFINITION 2398 D 001

'CDC RENAULT 36-05-019/-E'
'NORME PSA STE B21 7050'
Nota : Volume 0.18 cm3

REFERENCE PRODUIT	TYCO	PSA	RENAULT
JOINT UNIFILAIRE 3 a 6 mm2	1544316-1	9637215880	8200072601

REFERENCE PRODUIT	TYCO	PSA	RENAULT
CLIP 8NG1 3 a 6 mm2	1544227-1	9628125280	7703497429

PT9101792751	Cu micro allié SM 182	/	Protection	Quantité
Reference/Designation	Matériau	Traitement	Protection	Quantité

Sous-Ens.: /
Ensemble : /

CLIP 8 mm NG1 CAPACITE 3 A 6 mm2
(pour longueurs de 1mm)

PRONER COMATEL	Echelle: sans	Masse: 1.80 gr
DEPARTEMENT TECHNIQUE	Tol. Lin.: ±0.1	Tol. Ang.: ±2
38530 CHAPAREILLAN	Format A0	
Tél.: 04 76 45 34 34 Fax: 04 76 45 34 27		

2398 C 001

Property of Tyco Electronics Corporation, Sep 3 2004
CUSTOMER DWG: 1544227 REV: F PG 1 OF 1

Mouser Electronics

Authorized Distributor

Click to View Pricing, Inventory, Delivery & Lifecycle Information:

[TE Connectivity:](#)

[1544227-1](#)