NOTICE DE CONTROLE AU PIED A COULISSE OU AU PROJECTEUR DE PROFIL, VERIFIER LES COTES INDIQUEES SUR LE DESSIN CI-CONTRE. *COTE NON MESURABLE EN USINE DE CABLAGE -CONFORME AU CDC 36-05-019 -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 UN EXTRAIT DU PLAN DE DEFINITION, ON FERA REFERENCE POUR TOUT LITIGE AU PLAN DE DEFINITION : **F3095** TENUE EN TRACTION DU SERTISSAGE CUIVRE La tenue en traction du sertissage cuivre est mesuree apres 10 secondes d'application de l'effort mentionne dans le tableau : "Parametres de sertissage", celui ci etant exerce dans l'axe du clip avec sertissage isolant neutralise. L'essai de traction ne peut en aucun cas certifier le sertissage cuivre. A l'issu de cet essai on ne doit constater aucun glissement de l'ame du fil Le non respect de ces sanctions entraine le refus du lot considere TENUE AU PLIAGE DU SERTISSAGE ISOLANT Pliage du fil a l'extremite de la connexion (suivant specifications portees au tableau ci desous) a 45° dans les sens haut-bas / gauche-droite et ceci deux fois. A l'issue du test on ne doit observer aucun retrait de l'isolant sous les ailes de sertissage ou d'ouverture du dit sertissage. PROCEDURE DE CONTROLE DU LIEN PREMIEREMENT PLIER LA PIECE A 45° JUSQU'A LA POSITION REPEREE 1 PUIS PLIER LA PIECE A 90° JUSQU'A LA POSITION REPEREE 2 ENFIN REMISE EN LIGNE (POSITION INITIALE) POSITION REPEREE 3 Après ces trois manoeuvres le lien ne doit pas casser. CARACTERISTIQUES A VERIFIER FLEXION VERS LE HAUT DEFORMATION FLEXION VERS LE BAS APRES SERTISSAGE TORSION DEFORMATION SUIVANT L'AXE DE LA PIECE LONGUEUR DE DENUDAGE DEPASSEMENT DU FIL TEMOIN DE DECOUPE DEFORMATION DU TEMOIN DE DECOUPE OU BAVURE ER00-0359-04 Ajout sertissage 5R3S . Complement tableau de parametres de sertissage / Ajout des poincons et enclumes de sertissage /Ajout du test tenue a la traction et tenue au pliage

Modification du test de pliage

Plans refait / annule et remplace plan C10225 du 12/12/91

SECTION

 3 mm^2

X mini

50 mm

50 mm

REPERE

|-j

4° maxi

4° maxi

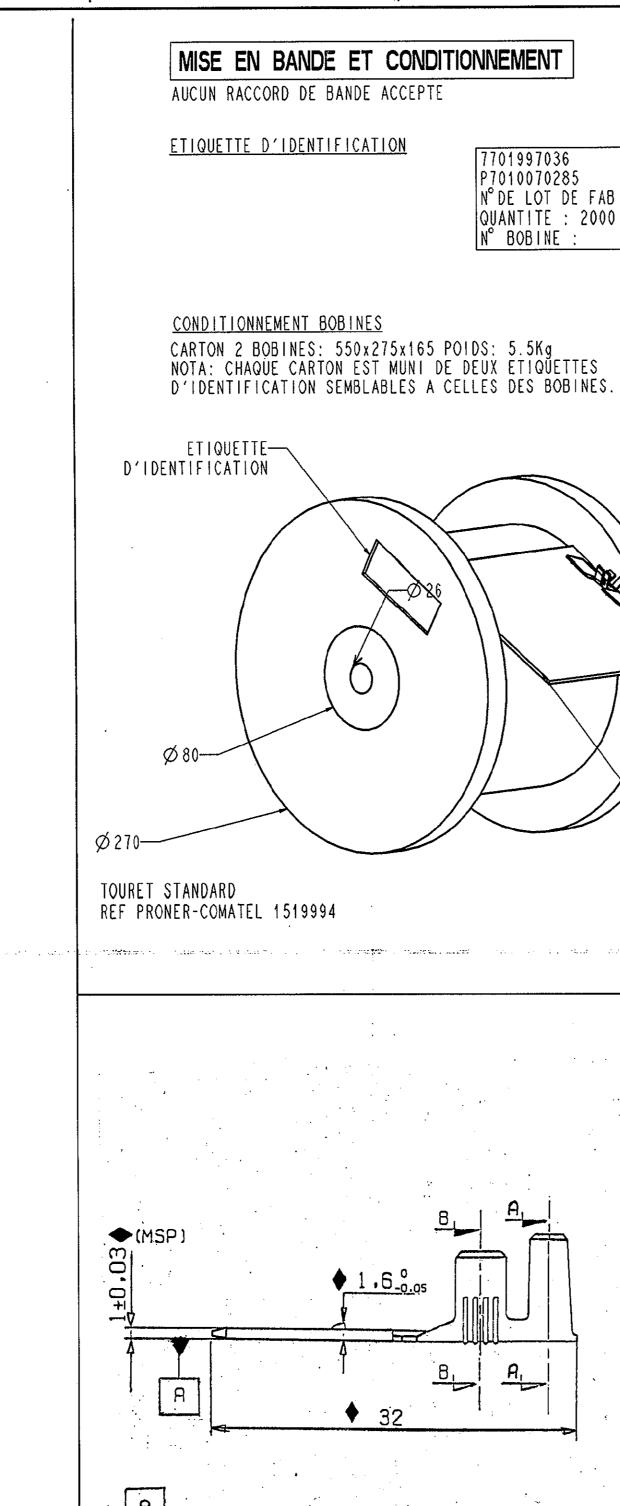
o maxi

3° maxi

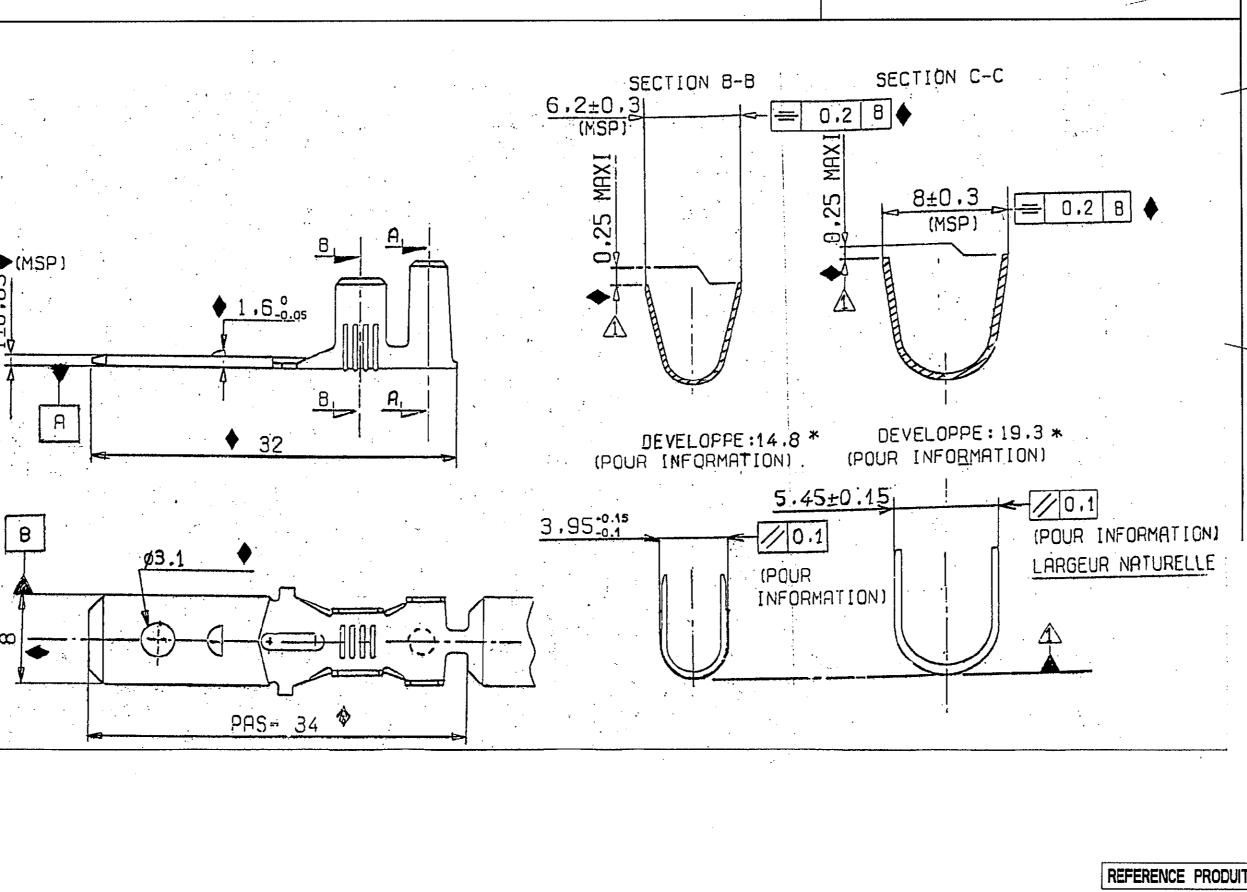
0.8±0.4

0.3 maxi

0.1 maxi



Nature de la Modification



SENS DE DEROULEMENT DE LA BANDE

-INTERCALAIRE PAPIER

7701997036 P7010070285

N° BOBINE :

N° DE LOT DE FAB : QUANTITE: 2000

	PARAMETRES DE SERTISSAGE								
SERTISSAGE DU CUIVRE SECTION		LONGUEUR D EPAISSEUR RAYON D'EN LARGEUR D'	METAL: 0.5 ICLUME: 3 ENCLUME: 3.9	0.5 -3 E: 3.96		SERTISSAGE DE L'ISOLANT	LONGUEUR D'A EPAISSEUR MI RAYON D'ENCI LARGEUR D'E	ETAL: 0.5 LUME: 3	
			1000000000000000000000000000000000000			REPRESENTATIVE EC 1.2D6+2D4S/3R1/3R1S 2D4S+1R1/3D4+1D4	3.2 8.04 5 3.2 8.02 5	.55 5.02 55 5.02	
	3R1/3N1 2R1+1.4R1/2N1S+1.4N1 2D4S+1.2D6 3R1S 0.6N1+3N1/0.6R1+3R1 2N1S+2N1S/2R1+2R1	3.02 4.07 3.15 4.08 4.08 3.18 4.08 3.61 4.09 3.64 4.09	2.58 300 2.6 310 2.6 310 2.6 310 2.69 350 2.7 350	190 170 / / 110 300	0	2R1+1.4R1 3D4+2D4S 3R1+0.6R1 2R1+2R1/2R1S+2R1S 3R1+1R1/2N1S+1.4N1	3.38 8.97 3.5 9.46 5 3.6 9.91 5 3.67 10.58 5 3.68 10.62 5 3.77 11.2 5	5.07 .56 5.2 .55 5.05 .61 5.35 .59 5.25 .6 5.26	
	2R1S+2R1S/2D4S+2D4S 3R1+1R1/1D4+3D4 1.2D6+3D4 1.4N1+3N1/1.4R1+3R1	3.95 4.1 4.14 4.36 4.12	2.76 380 2.8 390 2.83 420	170 30	0	3R1+1.4R1 2N1S+2N1S 2R1S+3R1S	3.94 12.9 5 4.1 13.2 4.12 13.35 4.4 15.2 5	.59 5.38 5.6 5.4 .68 5.35	
	5N1/5D4 3D4+2D4S 3N1+2N1S	4.65 4.78 4.84	2.89 440 2.92 2.93 450	230 30		3N1+0.6N1 3R1+3R1/3R3S+3R3S 3N1+1.4N1	4.3 14.55 5 4.5 16.08 5 4.58 16.47 5	5.6 5.26 .57 5.3 .67 5.35 .59	
	5R3S/2R1S+3R1S 5N1+1R1 5N1+1.2D6 3D4+3D4 3N1+3N1/5N1+1.4R1/3R1+3R1 3D4+3R1/5N1+1.4N1	4.95 4.15 5.58 4.15 5.82 4.15 5.94 4.16 6.04 4.17	3 450 3.08 510 3.12 520 3.14 3.16 540	150 170 300 300	0	3N1+2N1S 5N1+1.2D6/5N1+1R1 5N1+1.4R1 5N1+1.4N1 3N1+3N1	4.7 17.33 4.8 18.34 5 4.96 19.3 5 5.16 20.9 5 5.23 21.5 5	5.37 68 5.59 64 5.65 66 5.69	
	3R3S+3R3S	6.36 4.19	3.23 560	310 31	0		3.7 10.8 5	5.5 4.84 5.52 5.1 6.69 5.6	
MARIAGE DE FILS :	file	POINCON SE	RTISSAGE C	UIVRE		POINC	ON SERTISSAGI	E ISOLANT	
Le plus petit des deux sera situe en partie bo	isse du fut							<u>55</u>	
AJLE DE SERTISSAGE			04+0.03	03001		1.43000 R2.210.01			
SECTION C-C		R5±0.1	3°±4°	7±0.1		8.5±0.1	3 a 5°	10.012.0 10.	
.2 B ♦ 	25°±1° Ra0.17				25°±1° Ra0.1				
DEVELOPPE: 19.3 * (POUR INFORMATION) ENCLUME SERTISSAGE				CUIVRE		ENCLUI	ME SERTISSAG	E ISOLANT	
(POUR INFORMATION) LARGEUR NATURELLE									
	PRONER COMATEL P/N Tyco Electronics P/N P7010070285 0-1544452-1								
	REFERENCE PRODUIT R	ENAULT : 7701997	Référer	10070285 nce/Désignation		Cu Zn 30 etame Matière Trait		112-16-4 0,8 à 1,2 µ / otection Quantité	
Sous-Ens.: / Ensemble : / LANGUETTE DE 8 mm									
	340 T.Gr 08/1	7/2004 / 10/96 03/96 B.Or	B2 B1		NE	R COMATEL	Echelle: san: Tol. Lin.: ±	0.1	
	177 CP 18/0 113 CP 28/0	01/93 / 01/92 / ate Approuvé par	8 A	38530 (Tel: 76	CHAPAF 45 34 :	REILLAN 34 Fax: 76 45 28 21 Interdites sans autorisation	Tol. Ang.: ±	10250	

Mouser Electronics

Authorized Distributor

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

TE Connectivity: