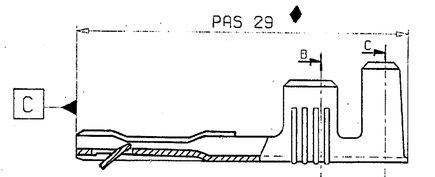
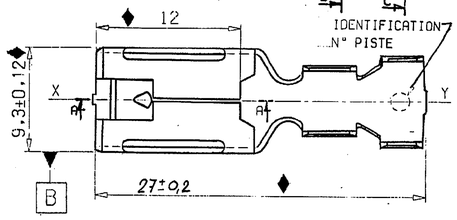
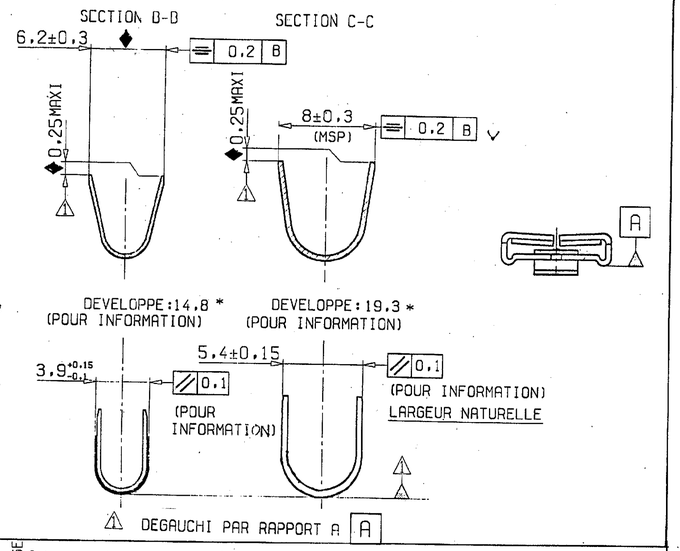
PISTE 1

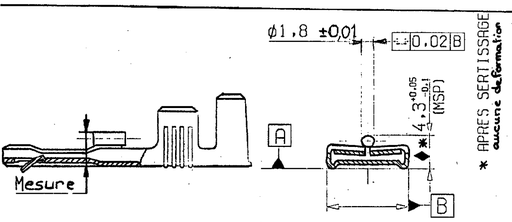
PISTE 2

COUPE A-A









CONTROLE COTE SUR PIGE

AUCUN RACCORD DE BANDE ACCEPTE

MISE EN BANDE ET CONDITIONNEMENT

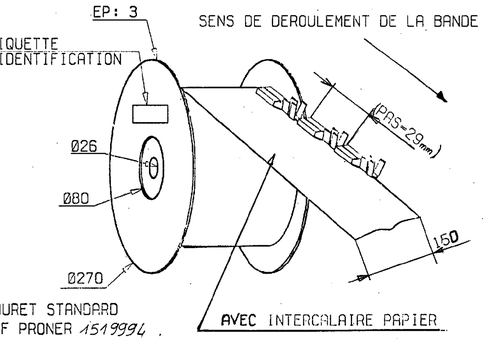
ETIQUETTE D'IDENTIFICATION

7701997034 (ou 9610759380)
P7810878265
N° DE LOT DE FAB:
DATE DE FAB:
QUANTITE: 2000
N° BOBINE:

ONDITIONNEMENT BOBINES:

RTON 2 BOBINES: 550x275x165 POIDS: 8Kg

OTA: CHAQUE CARTON EST MUNI DE DEUX ETIQUETTES
'IDENTIFICATION SEMBLABLE AUX BOBINES

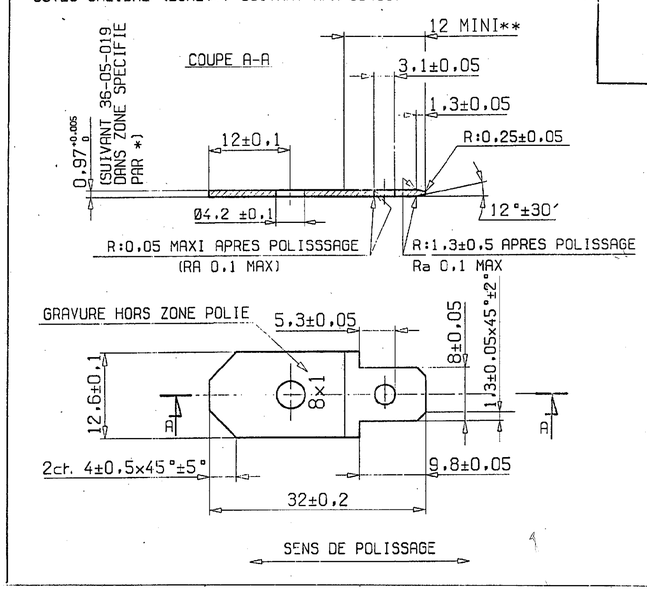


URET STANDARD
F PRONER 1519994

CALIBRE DE CONTROLE

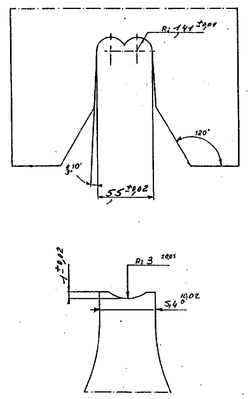
MATIERE: ACIER Z200 C12 TRAITE
HRC COMPRISE ENTRE 50 ET 55
RUGOSITE: Ra 0,1 MAX DANS ZONE SPECIFIEE **
COTES CALIBRE (ZONE**) SUIVANT NFR 13431)

REF PRONER: CFCA 170
ou CFCA 338
ou CFCA 339

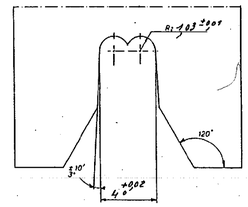


POINCON -MATRICE DE SERTISSAGE

ISOLANT



CONDUCTEUR

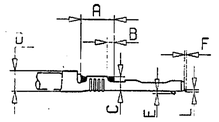


PARAMETRE DE SERTISSAGE

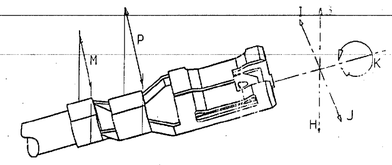
SERTISSAGE DU CUIVRE		LONGUEUR D'AILE:14.8 EPAISSEUR:0.45 RAYON D'ENCLUME:2.5 LARGEUR D'ENCLUME:4		
SECTION				
CATALOGUE	REELLE	LARGEUR P±0.1	HAUTEUR C±0.05	TRACTION (daN) (1)
1R1+2R1/2R1S+1R1	2.75	4.07	2.55	45 A 65
1D4+2D4S	2.74	4.07	2.55	45 A 65
3R1	3.02	4.09	2.6	50 A 70
2R1+1.4R1/2N1S+1.4N1 2D4S+1.2D6/3R1S	3.15	4.09	2.62	50 A 70
0.6N1+3N1/0.6R1+3R1	3.61	4.1	2	50 A 80
2N1S+2N1S/2R1+2R1 2R1S+2R1S/2D4S+2D4S	3.64	4.1	2.67	60 A 80
3R1+1R1/1D4+3D4	3.95	4.11	2.75	60 A 90
1.2D6+3D4	4.14	4.11	2.77	60 A 90
1.4N1+3N1/1.4R1+3R1	4.36	4.12	2.8	60 A 90
5N1/5D4	4.65	4.14	2.95	70 A 100
3N1+2N1S	4.84	4.14	2.97	60 A 90
3D4+2D4S	4.78	4.14	2.96	60 A 90
5N1+1R1	5.68	4.15	3.12	70 A 100
5N1+1.2D6	5.82	4.16	3.15	70 A 100
3D4+3D4	5.94	4.17	3.17	70 A 100
3N1+3N1/5N1+1.4R1 3R1+3R1/3D4+3R1	6.04	4.17	3.2	70 A 90

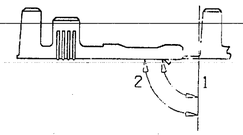
CARACTERISTIQUE A VERIFIER		VALEURS A MESURER	REPERE
DEFORMATION APRES SERTISSAGE	FLEXION VERS LE HAUT	2° MAXI	G
	FLEXION VERS LE BAS	4° MAXI	H
	TORSION	5° MAXI	K
DEFORMATION SUIVANT L'AXE DE LA PIECE		2° MAXI	I-J
LONGUEUR DE DENUDAGE		6 +0.8 0	A
DEPASSEMENT DU FIL		0.8±0.4	B
TEMOIN DE DECOUPE		0.2±0.1	F
DEFORMATION DU TEMOIN DE DECOUPE OU BAVURE		0.1MAXI	L
COTE D'ACCROCHAGE		0.5MAXI	E

FRETTAGE DE L'ISOLANT		LONGUEUR D'AILE:19.3 EPAISSEUR METAL:0.45 RAYON D'ENCLUME:3 LARGEUR D'ENCLUME:5.5		
CONFIGURATION REPRESENTATIVE	Ø EQUIVt	SURFACE A FRETTER	LARGEUR M±0.1	HAUTEUR D±0.1
1.2D6+2D4S 1R1+1.4R1	3.2	8.4	5.74	3.8
2D4S+2D4S 2R1S+1R1	3.3	9.12	5.8	4.2
1.2D6+3D4	3.4	10.13	5.82	4.3
3N1	3.7	11.79	5.92	4.8
3D4+2D4S 3R1S+0.6R1	3.6	10.17	5.9	4.6
2R1+2R1	3.7	12.07	5.92	4.8
3R1+1R1	4	12.53	5.92	5
3D4+3D4	4	13.4	5.92	5
3R1+1.4R1 5D4+1D4	4.1	13.76	5.95	5.05
2N1S+2N1S	4.2	15.02	5.96	5.1
2R1S+3R1S	4.2	15.13	5.96	5.1
5N1	4.2	15.21	5.96	5.1
3D4+3R1	4.2	15.82	5.96	5.1
3N1+0.6N1	4.3	16.26	5.96	5.15
3R1+3R1	4.5	18.28	5.98	5.2
3N1+1.4N1	4.6	18.6	5.98	5.25
5N1+1D4	4.6	18.78	5.98	5.25
3D4+3N1	4.6	18.78	5.98	5.25
3N1+2N1S	4.7	19.64	5.98	5.3
5N1+1R1	4.83	20.14	5.99	5.4
5N1+1.2D6	4.83	20.06	5.99	5.4
5N1+1.4R1	4.96	21.46	5.99	5.6
5N1+1.4N1	5.16	23.43	5.99	5.9



AILES DE SERTISSAGE
SERTISSAGE AVEC FILS SUPERPOSES
LE PLUS PETIT EN PARTIE BASSE





L'ATTACHE NE DOIT PAS CASSER
A MOINS DE 2 PLIAGES A 90°

NOTICE DE CONTROLE

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

* 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 FABRICATION,ON FERA REFERENCE POUR TOUT LITIGE AU PLAN DE FABRICATION.

(1) LA TRACTION EST MESUREE EN TIRANT SUR LES DEUX FILS SIMULTANEMENT.
(2) TEST DE TENUE DE L'ISOLANT: EN PLIANT A 90° L'ISOLANT SELONLES 4 DIRECTIONS G,H,I,J.L'ISOLANT NE DOIT PAS AVOIR GLISSE HORS DES AILES DE FRETTAGE.

- UTILISATION DU CALIBRE (ESSAIS DYNAMIQUES)

REALISER LES ESSAIS D'INSERTION ET D'EXTRACTION A LA PREMIERE MANOEUVRE AVEC CALIBRE ACIER DEFINI CI CONTRE.

- LE CLIP UTILISE N'EST PAS REUTILISABLE POUR UNE SECONDE MESURE

POUR INFO:
- POUR CONDITIONS D'UTILISATION SUR LANGUETTE VOIR CAHIER DES CHARGES 36-05-019
ESSAIS DYNAMIQUES REALISES AVEC CALIBRE ACIER:
1-EFFORT D'INSERTION MINI:8N MAXI:20N (PREMIERE INSERTION)
2-EFFORT D'EXTRACTION: F >=100N (PREMIERE EXTRACTION)

PLAN DE FABRICATION :F 10106

Note B.E / D.O. note

Indice de modification du plan fournisseur Supplier's drawing modification index Note B.E / D.O. note

Masse / Weight 0.0016 Kg

C.T. WAH | Service Department 60606

Utilisateurs Users | Réglement Regulation

Français / English

CLIP 8 MM ECHANCRE AVEC ERGOT

Numéro Nomor of
Sur le plan numéro On the drawing number
Ind.
Numéro de concurrence Competitive number 7701997034
Planche Sheet 1/1
Modif. Issue
Numéro de visa / Visa number

RENAULT

Etamage: Cu:112-300-2 0,5 à 1 µ Sn: 112-16-4 1,5 à 3 µ ou Sn: 112-20-5 1 à 3 µ

Reference Produit PSA 9610759380 | Réf PRONER COMATEL P7810878265 | P/N Tyco Electronics 0-1544141-1

Element	Matiere	Traitement	Protection	Quantite
P7810878265	Cu Zn 15			

Sous-Ens. /
Ensemble /
Norme /
Masse 1,61 gr

CLIP 8mm ECHANCRE AVEC ERGOT
CAPACITE 3A6 mm²

C | Dessine le 28.01.92 Par CP

PRONER COMATEL
DIVISION INDUSTRIELLE
Chapareillan 38530 PONTCHARRA
Tel: (16) 76 45 34 34 Fax: 76 45 28 21

Etudes JJL | Qualite KH | Tol ±0.1;±2°
Devis /
Echelle /
10225
Planche / 1

Reproduction et diffusion interdites sans autorisation

N Aris modif.	/	/	/	SRd	12/07/2004	B
Nature de la Modification		Etude	Qualite	Dessine	Date	Ind.

ER00-0349-04

Property of Tyco Electronics Corporation, Sep 3 2004
CUSTOMER DRWG: 1544141 REV: B PG 1 OF 1