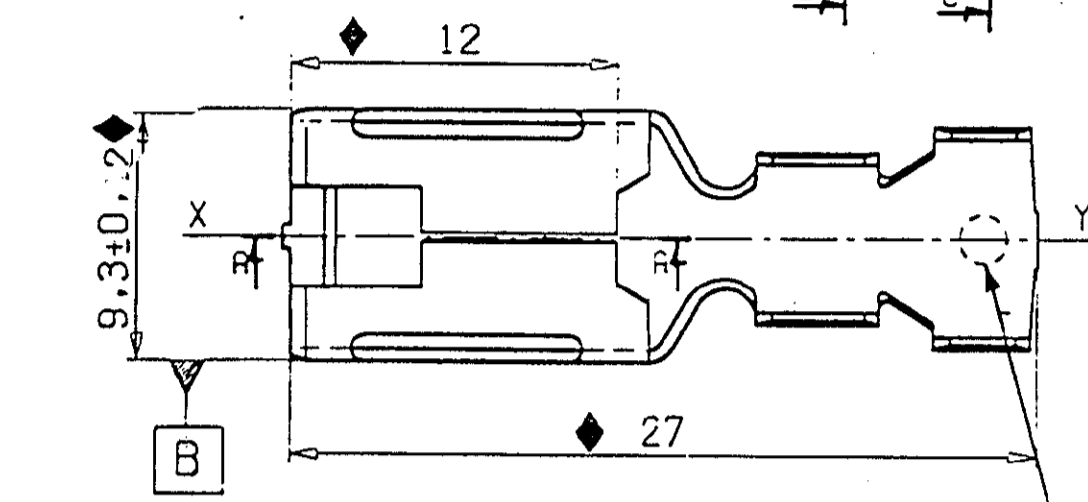
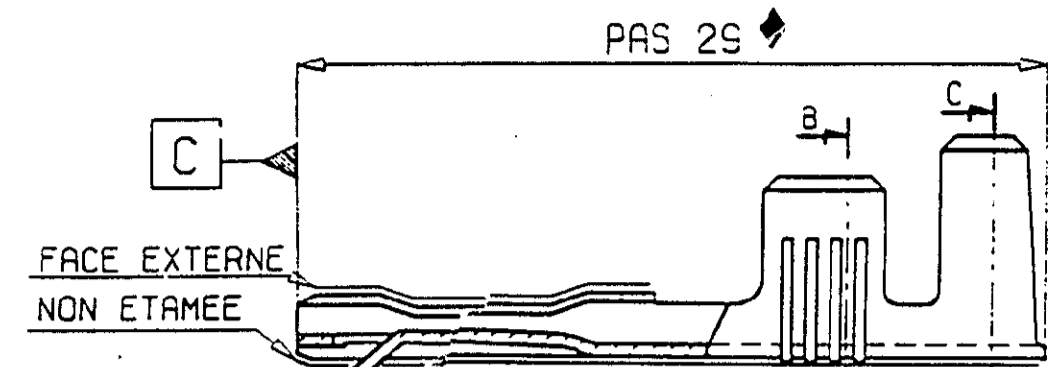
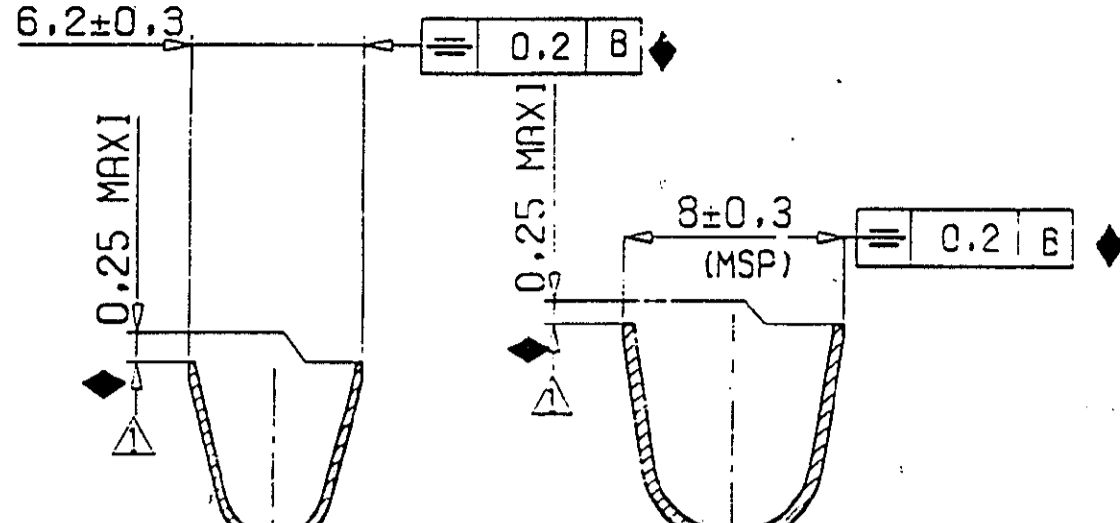




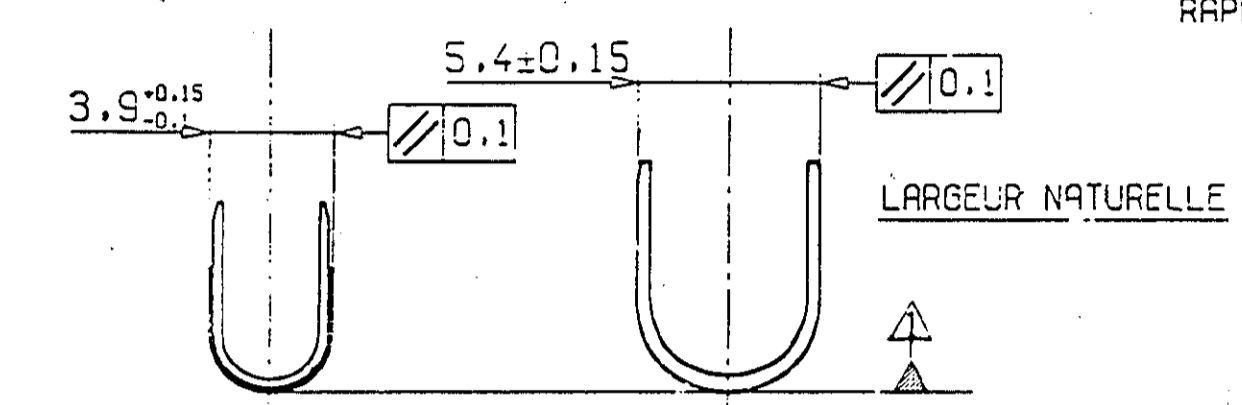
COUPE A-A



SECTION B-B SECTION C-C



DEVELOPPE: 14.8 * DEVELOPPE: 19.3 *



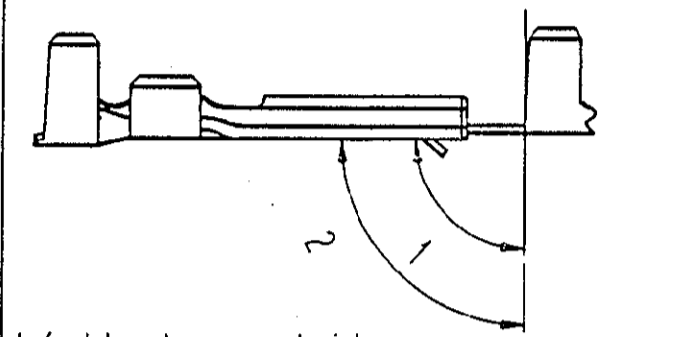
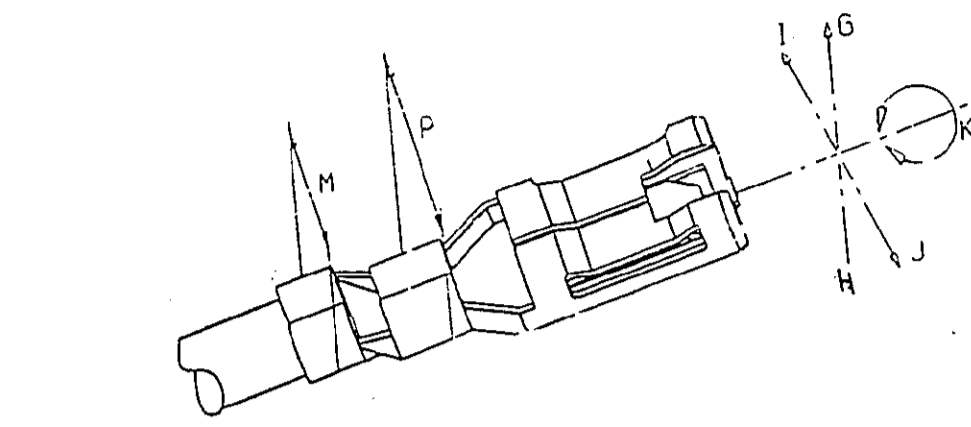
IDENTIFICATION N° PISTE

DEGAUCHI PAR RAPPORT A A

CARACTERISTIQUES A VERIFIER			Valeur 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 dénudage			6*	A
Dépassement au fil			0.8±0.4	B
Temoin de découpe			0.2±0.1	F
Deformation du temoin de découpe ou bavure			0.1 maxi	L
Cote d'accrochage			0.5 maxi	E

PARAMETRES DE SERTISSAGE POUR CLIP DE CAPACITE 3 A 6 mm ²				
SERTISSAGE DU CUIVRE		LONGUEUR D'AILLE : 14.8 EPAISSEUR DU METAL : 0.45		
Section	Largeur P ± 0.1	Hauteur C ± 0.05	TRACTION (daN)	
Catalogue	reelle			
1D4+2D4S	2.74	4.07	2.55	45 a 65
1R1+2R1/2R1S+1R1	2.75	4.07	2.55	45 a 65
3R1	3.02	4.09	2.60	50 a 70
2R1+1.4R1/2N1S+1.4N1	3.15	4.09	2.62	50 a 70
2D4S+1.2D6/3R1S	3.61	4.1	2.00	50 a 80
2N1S+2N1S/2N1+2N1/2R1+2R1	3.64	4.1	2.67	60 a 80
2R1S+2R1S/2D4S+2D4S	3.95	4.11	2.75	60 a 90
3R1+1R1/1D4+3D4	4.14	4.11	2.77	60 a 90
1.2D6+3D4	4.36	4.12	2.80	60 a 90
1.4N1+3N1/1.4R1+3R1	4.65	4.14	2.95	70 a 100
5N1/5D4	4.78	4.14	2.96	60 a 90
3D4+2D4S	4.84	4.14	2.97	60 a 90
3N1+2N1S	5.68	4.15	3.12	70 a 100
5N1+1R1	5.82	4.16	3.15	70 a 100
3D4+3D4	5.94	4.17	3.17	70 a 90
3N1+3N1/5N1+1.4R1	6.04	4.17	3.20	70 a 90
3R1+3R1/3D4+3R1				

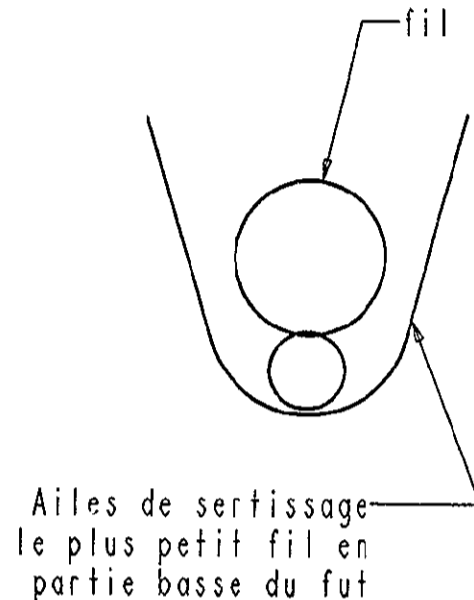
FRETTAGE DE L'ISOLANT				
CONFIGURATION REPRESENTATIVE	Ø equivalent isolant	Surface a frotter (mm ²)	Largeur M ± 0,1	Hauteur D ± 0,1
1.2D6+2D4S/3R1	3.2	8.04	5.74	3.80
2D4S+1R1/3D4+1D4	3.2	8.98	5.74	3.80
2D4S+2D4S	3.3	9.12	5.80	4.20
1.2D6+3D4	3.4	10.13	5.82	4.30
2R1+1.4R1	3.5	10.75	5.86	4.40
0.6N1+3N1/0.6R1+3R1	3.6	10.17	5.90	4.60
3R1+0.6R1/3N1	3.7	11.79	5.92	4.80
2R1+2R1	3.7	12.07	5.92	4.80
3R1+3R1	4.0	12.53	5.92	5.00
3D4+3D4	4.0	13.40	5.92	5.00
3R1+1.4R1	4.1	13.76	5.95	5.05
2N1S+2N1S	4.2	15.02	5.98	5.10
2R1S+2R1S	4.2	15.13	5.98	5.10
5N1	4.2	15.21	5.98	5.10
3D4+3R1	4.2	15.82	5.98	5.10
3N1+0.6N1	4.3	16.26	5.98	5.15
3R1+3R1	4.5	18.28	5.98	5.20
3N1+1.4N1	4.6	18.60	5.98	5.25
3D4+3N1/5N1+1D4	4.6	18.78	5.98	5.25
3N1+2N1S	4.70	19.64	5.98	5.30
5N1+1.2D6	4.83	20.06	5.99	5.40
5N1+1R1	4.83	20.14	5.99	5.40
5N1+1.4R1	4.96	21.46	5.99	5.60
5N1+1.4N1	5.16	23.43	5.99	5.90



L'attache ne doit pas casser a moins de 2 pliages a 90°

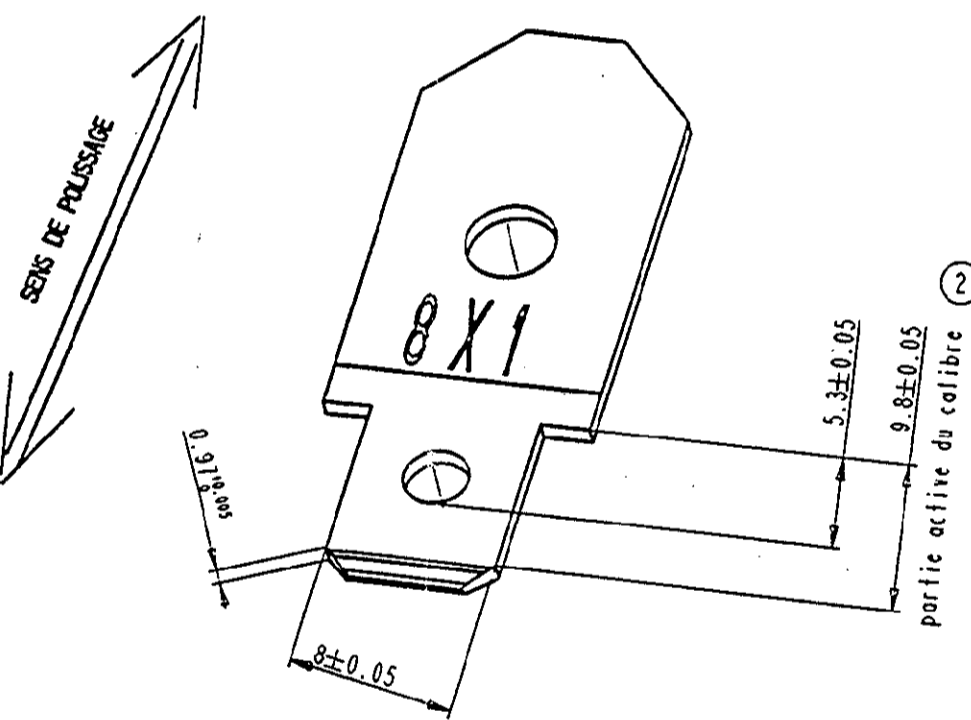
NOTICE DE CONTROLE

Au pied a coulisse ou au projecteur de profil, verifier les cotes indiquees sur le dessin du clip ci-contre.
 - * Cote non mesurable en usine de cablage
 - 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 etant extrait du plan de definition, on fera reference pour tout litige au : PLAN DE DEFINITION : F9824
 La traction est mesuree en tirant sur le(s) fil(s) simultanement. Test de tenue de l'isolant : en pliant a 90° l'isolant selon les 4 directions G,H,I,J ; l'isolant ne doit pas avoir glisse hors des ailes de frettage.
 - Conforme au CDC 36-05-019



CALIBRE DE CONTROLE CFCA 170 ou CFCA 338 ou CFCA 339

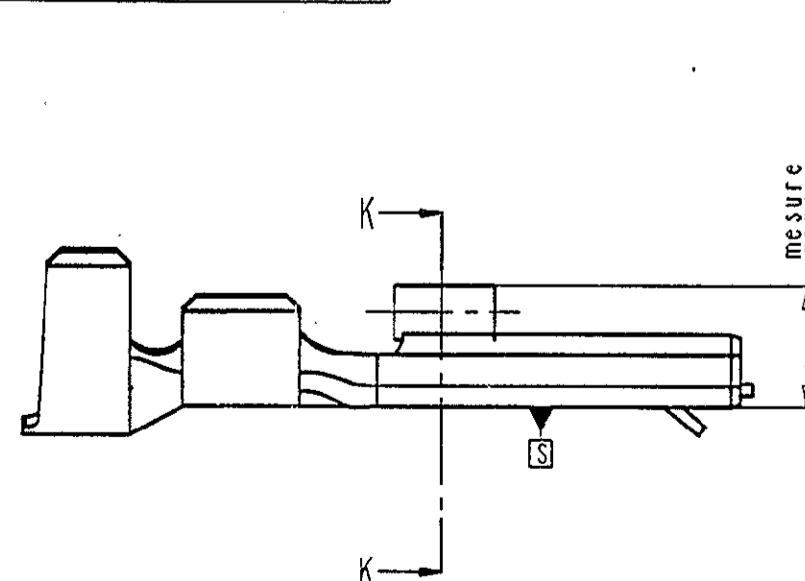
Matiere : Acier Z200 C12 traite
 Hcr comprise entre 50 et 55
 Rugosite : Ra 0.1 max dans zone specifiee
 Cotes calibre (zone 2) suivant NFR 13431



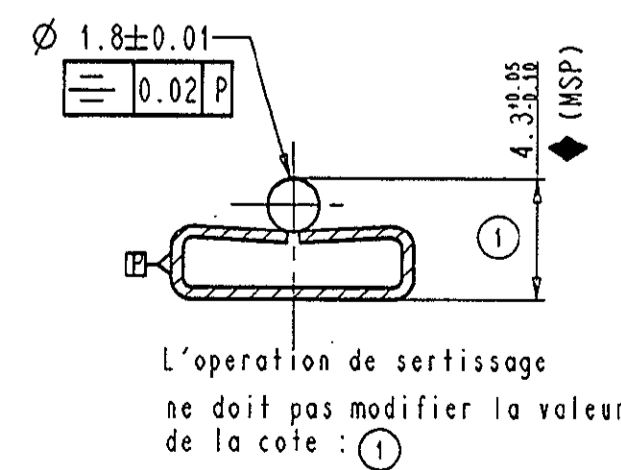
ESSAIS DYNAMIQUES REALISES SUR CALIBRE ACIER :

Effort d'insertion : 8 N < F < 20 N a la 1^{ere} insertion
 Effort d'extraction : 3 N < F < 12 N a la 1^{ere} extraction (Pour info)
 - Le clip ayant subi l'essai n'est pas reutilisable pour une seconde mesure.
 (Pour info : controle sur languette voir conditions portees au cdc 36-05-019)

CONTROLE COTE SUR PIGE



SECTION K-K



L'operation de sertissage ne doit pas modifier la valeur de la cote : 1

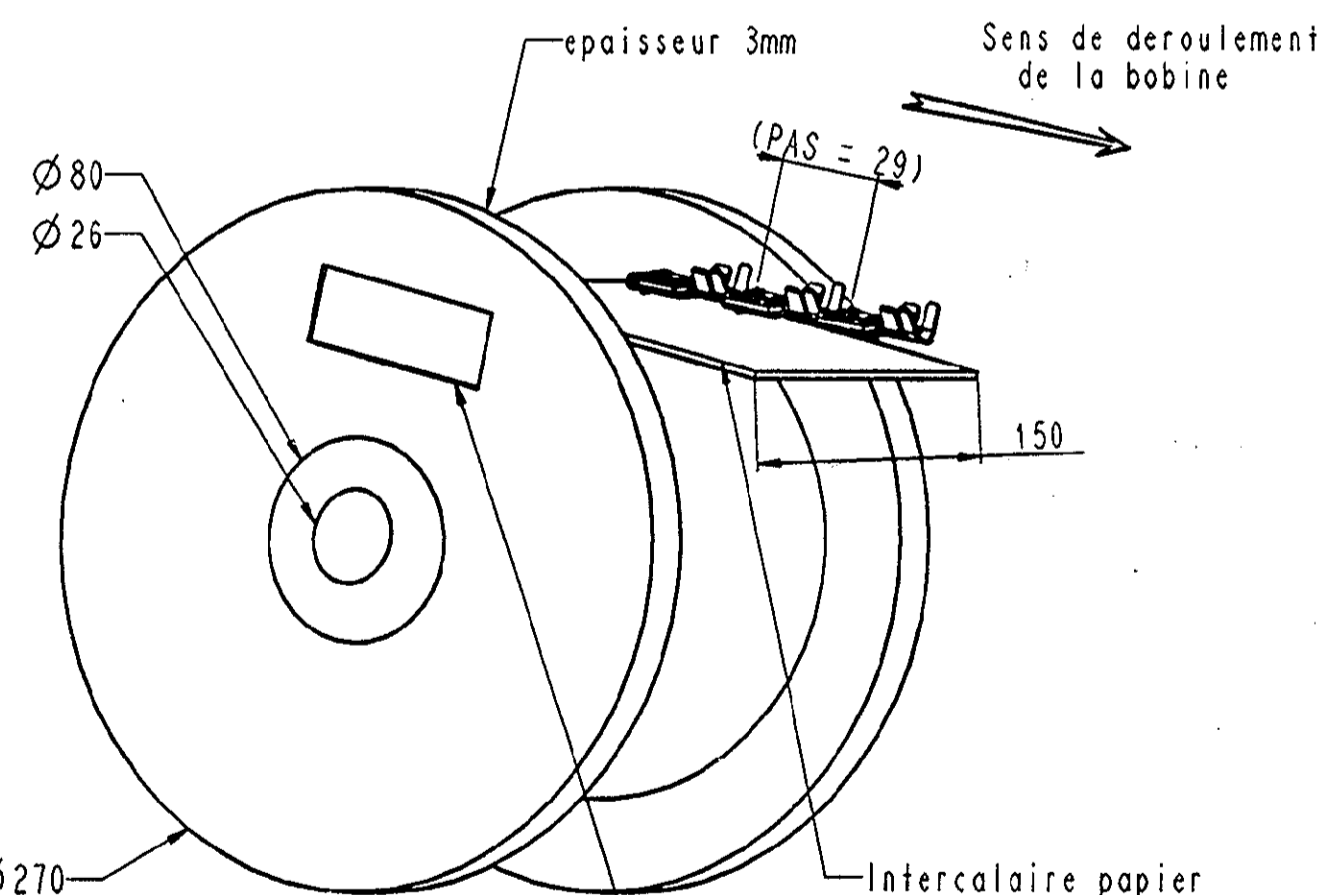
MISE EN BANDE ET CONDITIONNEMENT

Aucun raccord de bande ne sera accepte

CARTON DE DEUX BOBINES : 550X275X165 / POIDS DU CARTON : 7.6 Kg

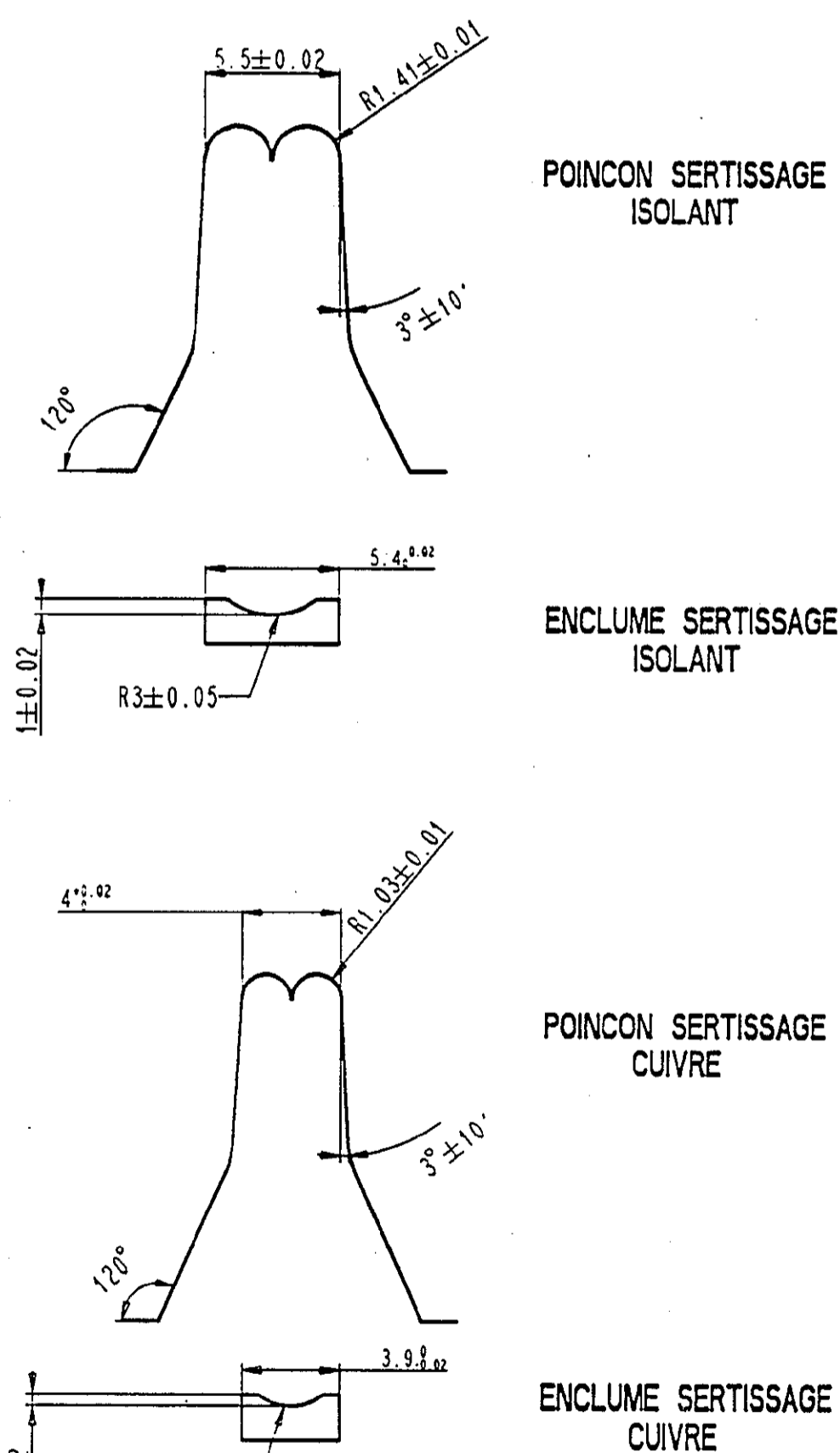
NOTA : CHAQUE CARTON EST MUNI DE DEUX ETIQUETTES D'IDENTIFICATION SEMBLABLE A CELLES DES BOBINES.

CONDITIONNEMENT BOBINE :



P7710877265
 Reference client
 N° LOT :
 Code barre ref client
 Quantite : 2000
 N° Bobine

REFERENCE PRODUIT PSA : 9610628280
 REFERENCE RENAULT : 7703497141



POINCON SERTISSAGE ISOLANT

ENCLUME SERTISSAGE ISOLANT

POINCON SERTISSAGE CUIVRE

ENCLUME SERTISSAGE CUIVRE

ER00-0349-04		Mise a jour plan : conditionnement / ref touret / complement outil de sertissage/ controle cote sur pige/ref calibres de controle/ ajout reA produit PSA	
Modif.	fol.	cote sur pige	1.8±0.1 devient 1.8±0.01
Modification des parametre de sertissage largeur enclume devient 4 mm			
Plan refait/ annule et remplace plan C10055 du 12/12/91 ind D / effort d'insertion mini 10 N devient 8 N selon AQ1045			
Nature de la Modification			

N° Avis modif.	Dessiné par	Date	Approuvé par	Ind.
/	SRd	12/07/2004	/	B
1008	NKi	09/04/97	/	A3
860	FJ	14/06/96	FJS/JPCo	A2
744	IB	30/01/96	BOr/DCz	A1
113	CP	23/01/92	JJL/MK	A

PRONER COMATEL P/N Tyco Electronics P/N
 P7710877265 0-1544138-1

Note B.E / D.O. note		CLIP 8 MM ECHANCRE SANS ERGOT	
Indice de modification du plan fournisseur	Supplier's drawing	A3	modification index
Note B.E / D.O. note		English	
Masse / Weight	0.0016 Kg		
C.T.	Service	Numero	
WAH 60606		On the drawing number	
Utilisateurs	Regulation	Numero de concurrence	Competition number
7703497141		1/1	Modif. Issue
Numero de visa / Viso number		RENAULT	

Reference/Désignation	Matiere	Traitement	Protection	Quantité
P7710877265	UZ 15'		Etamage: Cu:112-300-20,5 a 1 µ Sn:112-16-4 1,5 a 3 µ	/
Sous-Ens. : /				POUR DIFFUSION
Ensemble : /				

CLIP 8 mm Echancre sans ergot capacite 3 a 6 mm ²		Echelle: sans		Masse: 1.6 gr	
PRONER COMATEL		Tol. Lin.: ±0.1		Format A1	
DEPARTEMENT TECHNIQUE		Tol. Ang.: ±2			
38530 CHAPAREILLAN		Reproduction et diffusion interdites sans autorisation		C 10055	
Tel: 04 76 45 34 34 Fax: 04 76 45 28 21					