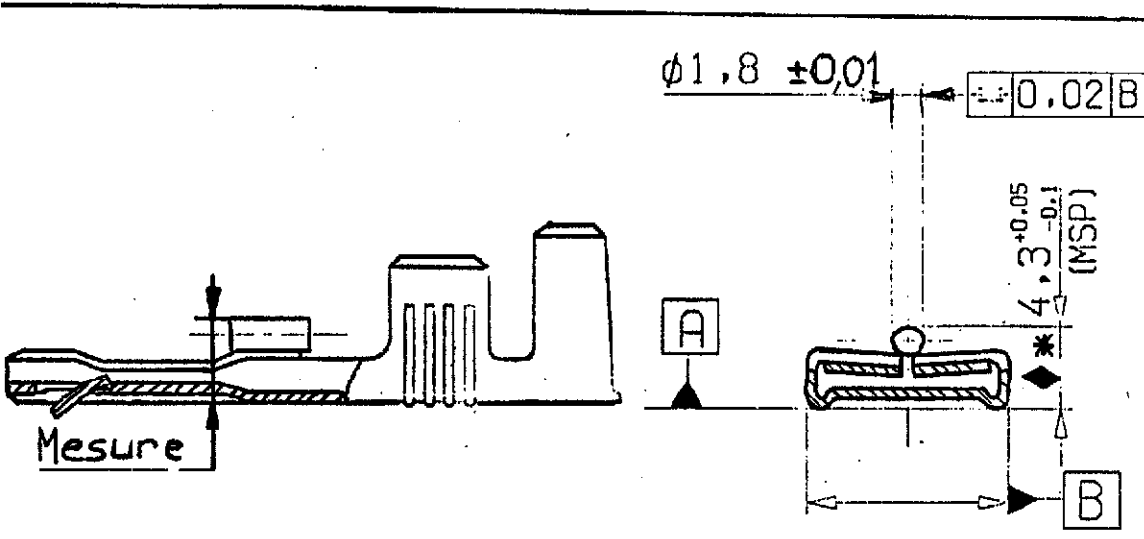
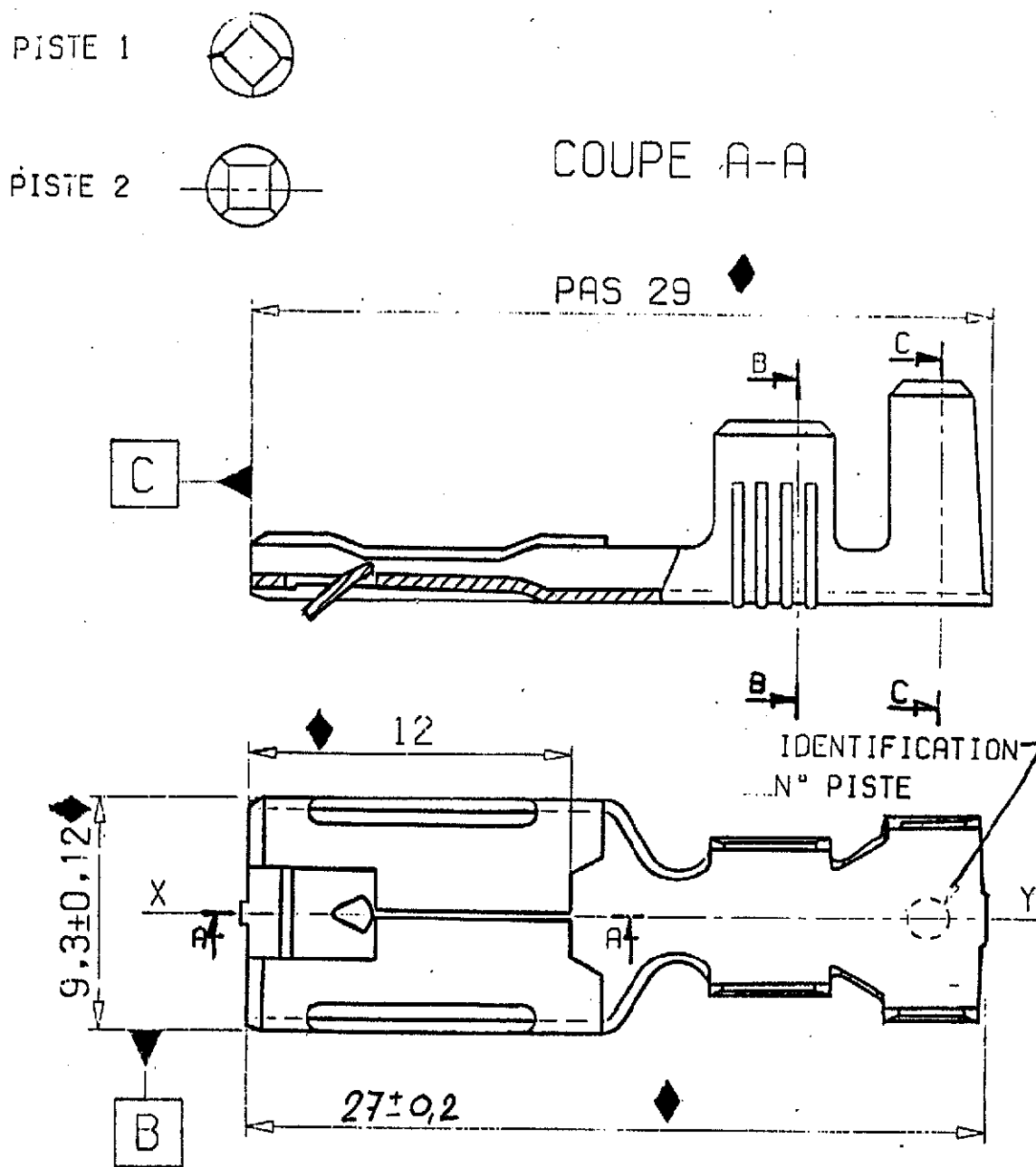
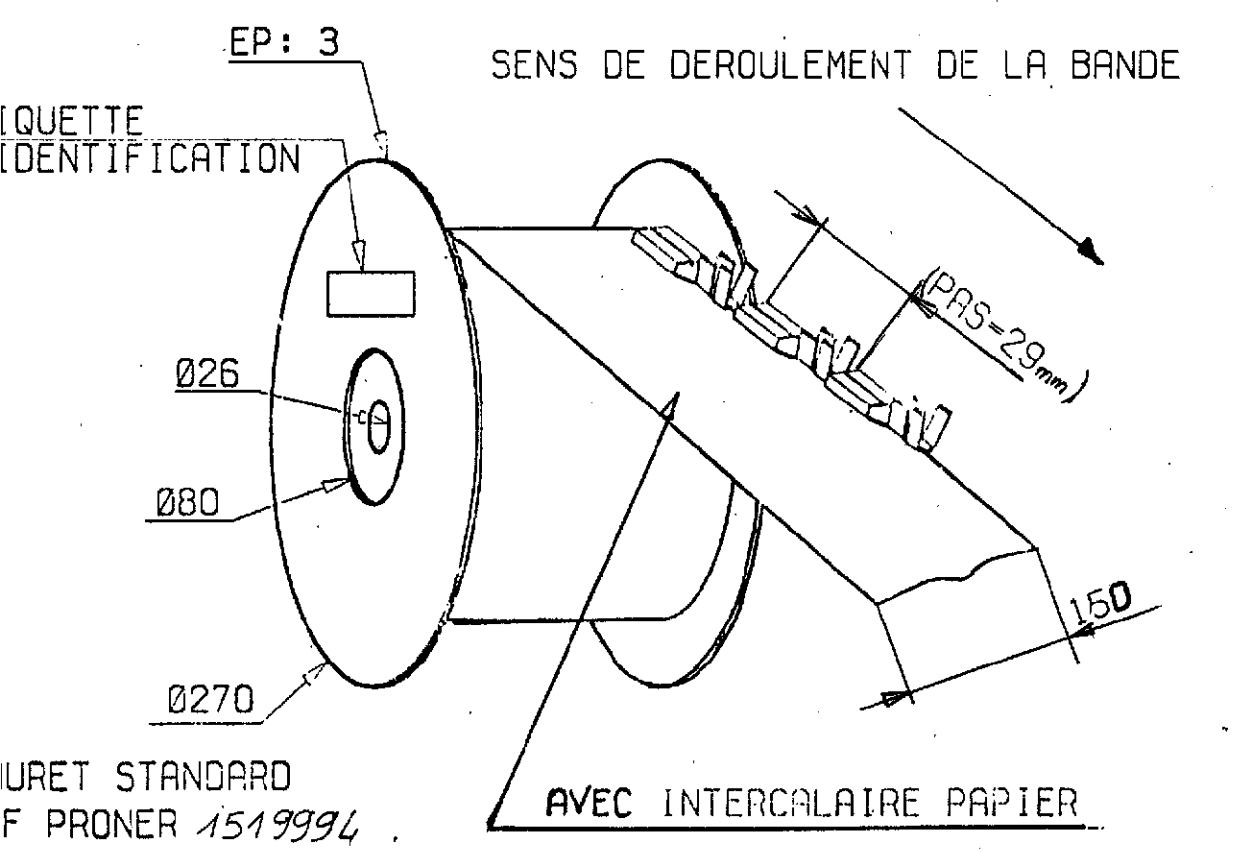




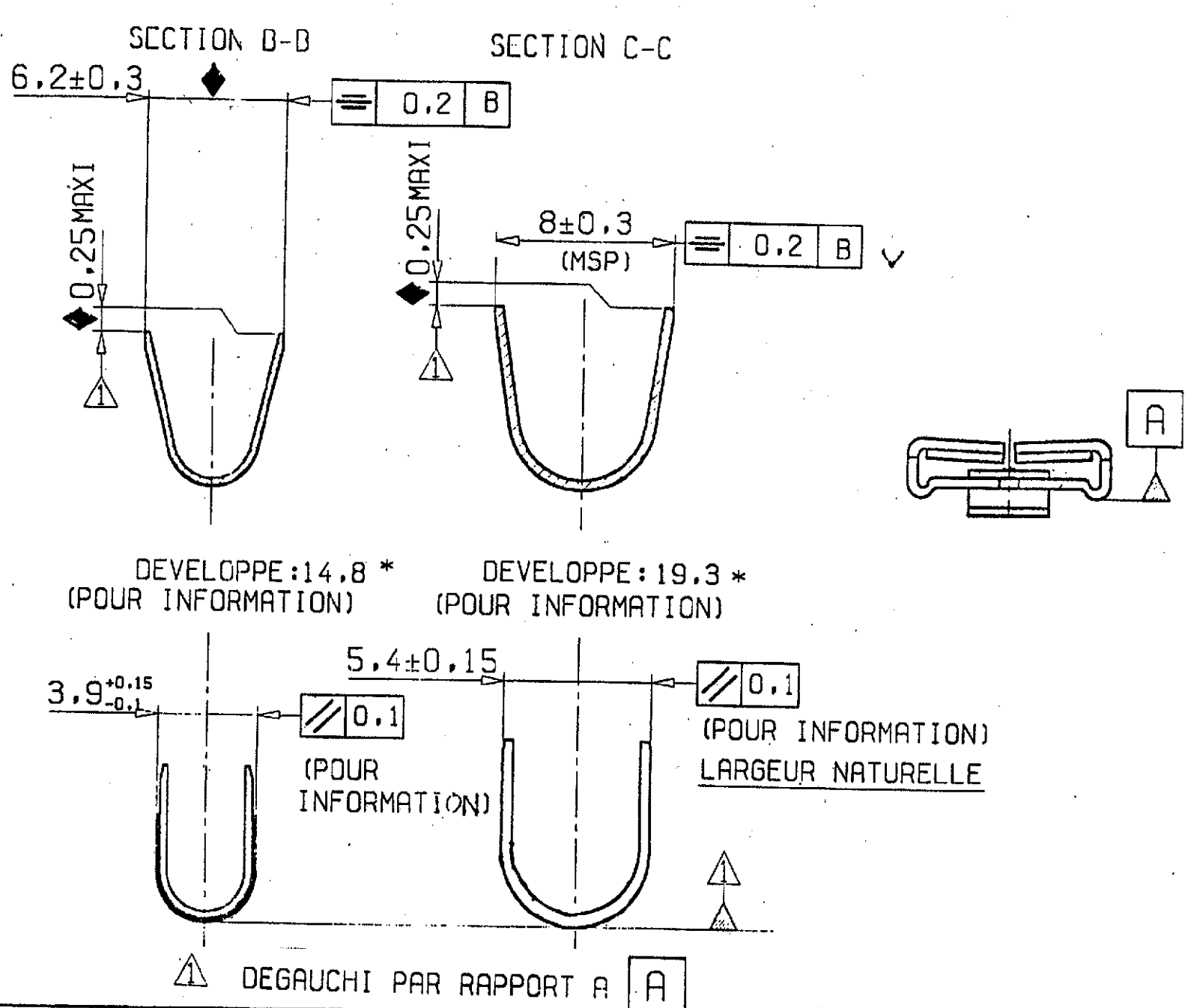
CONTROLE COTE SUR PIGE

AUCUN RACCORD DE BANDE ACCPTE
MISE EN BANDE ET CONDITIONNEMENT
 ETIQUETTE D'IDENTIFICATION
 7701997034 (ou 9610759380)
 P7810878265
 N° DE LOT DE FAB:
 DATE DE FAB:
 QUANTITE: 2000
 N° BOBINE:

CONDITIONNEMENT BOBINES:
 CARTON 2 BOBINES: 550x275x165 POIDS: 8Kg
 NOTA: CHAQUE CARTON EST MUNI DE DEUX ETIQUETTES
 D'IDENTIFICATION SEMBLABLE AUX BOBINES



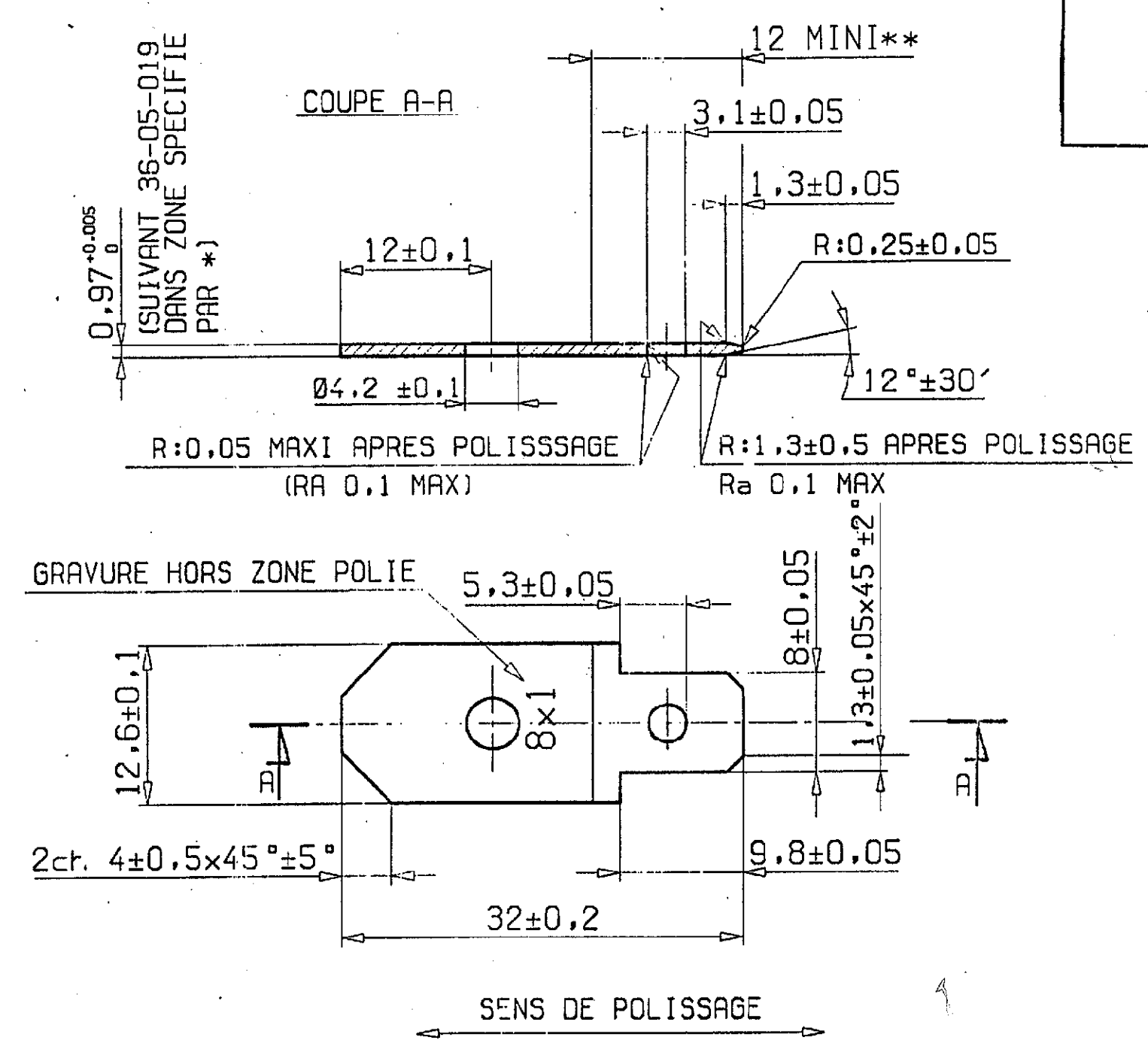
ERO0-0349-04



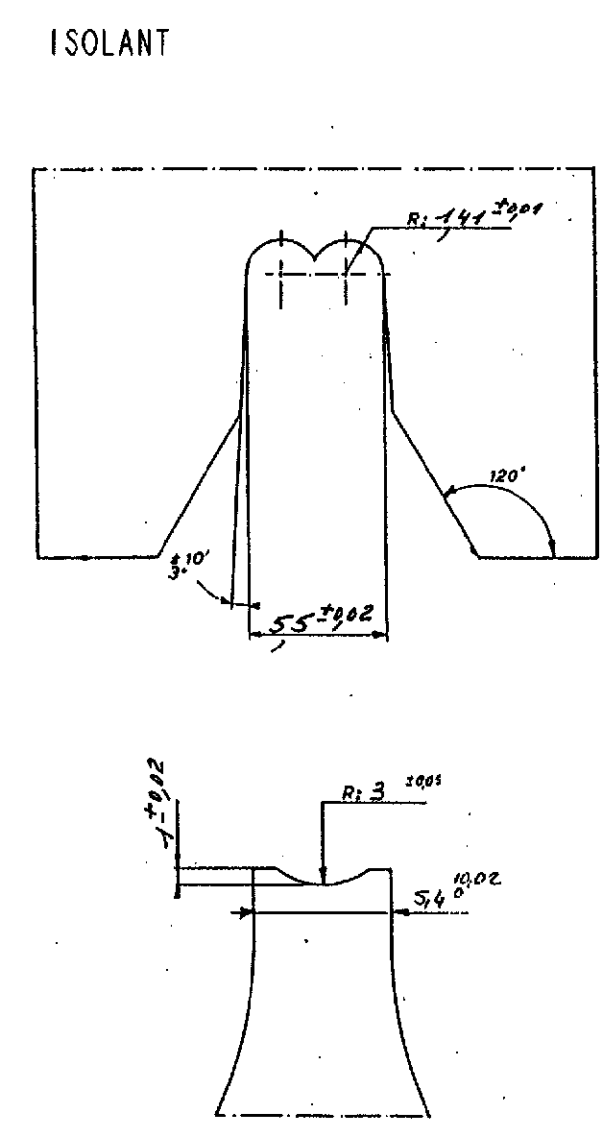
* APRES SERTISSAGE aucune déformation

CALIBRE DE CONTROLE

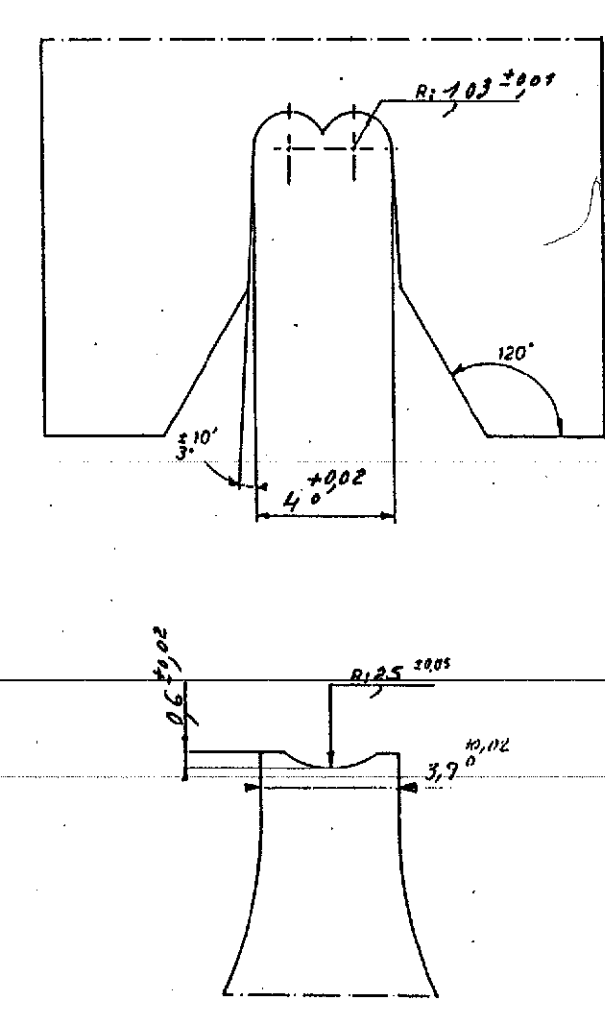
MATIERE: ACIER Z200 C12 TRAITE
 HRC COMPRISE ENTRE 50 ET 55
 RUGOSITE: Ra 0.1 MAX DANS ZONE SPECIFIEE **
 COTES CALIBRE (ZONE**) SUIVANT NFR 13431)



POINCON -MATRICE DE SERTISSAGE



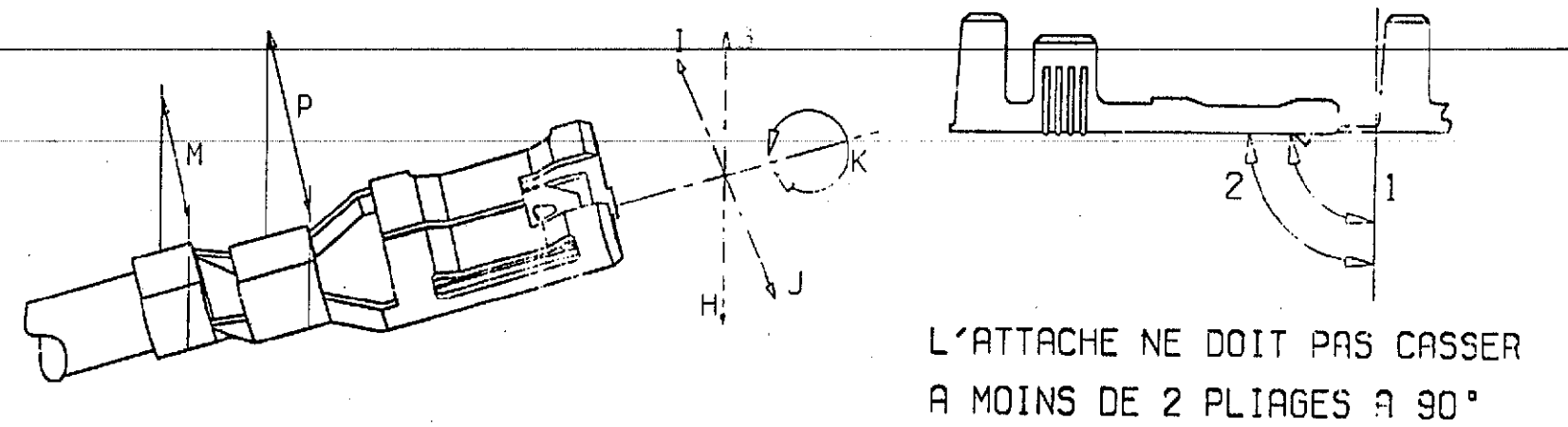
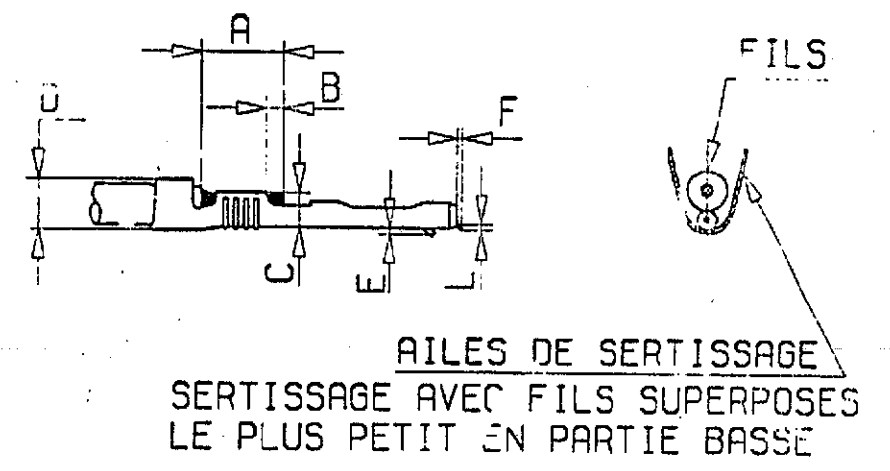
CONDUCTEUR



PARAMETRE DE SERTISSAGE

SERTISSAGE DU CUIVRE		LONGUEUR D'AILLE: 14.8 EPAISSEUR: 0.45 RAYON D'ENCLUME: 2.5 LARGEUR D'ENCLUME: 4		FRETTAGE DE L'ISOLANT		LONGUEUR D'AILLE: 19.3 EPAISSEUR METAL: 0.45 RAYON D'ENCLUME: 3 LARGEUR D'ENCLUME: 5.5	
CATALOGUE	REELLE	LARGEUR P±0.1	HAUTEUR C±0.05	TRACTION (daN) (1)	CONFIGURATION REPRESENTATIVE	Ø EQUIV	SURFACE A FRETTER
1R1+2R1/2R1S+1R1	2.75	4.07	2.55	45 A 65	1.2D6+2D4S 1R1+1.4R1	3.2	8.4
1D4+2D4S	2.74	4.07	2.55	45 A 65	2D4S+2D4S 2R1S+1R1	3.3	9.12
3R1	3.02	4.09	2.6	50 A 70	1.2D6+3D4	3.4	10.13
2R1+1.4R1/2N1S+1.4N1 2D4S+1.2D6/3R1S	3.15	4.09	2.62	50 A 70	3N1	3.7	11.79
0.6N1+3N1/0.6R1+3R1	3.61	4.1	2	50 A 80	3D4+2D4S 3R1S+0.6R1	3.6	10.17
2N1S+2N1S/2R1+2R1 2R1S+2R1S/2D4S+2D4S	3.64	4.1	2.67	60 A 80	2R1+2R1	3.7	12.07
3R1+1R1/1D4+3D4	3.95	4.11	2.75	60 A 90	3R1+1R1	4	12.53
1.2D6+3D4	4.14	4.11	2.77	60 A 90	3D4+3D4	4	13.4
1.4N1+3N1/1.4R1+3R1	4.36	4.12	2.8	60 A 90	3R1+1.4R1 5D4+1D4	4.1	13.76
5N1/5D4	4.65	4.14	2.95	70 A 100	2N1S+2N1S	4.2	15.02
3N1+2N1S	4.84	4.14	2.97	60 A 90	2R1S+3R1S	4.2	15.13
3D4+2D4S	4.78	4.14	2.96	60 A 90	5N1	4.2	15.21
5N1+1R1	5.68	4.15	3.12	70 A 100	3D4+3R1	4.2	15.82
5N1+1.2D6	5.82	4.16	3.15	70 A 100	3N1+0.6N1	4.3	16.26
3D4+3D4	5.94	4.17	3.17	70 A 100	3R1+3R1	4.5	18.28
3N1+3N1/5N1+1.4R1 3R1+3R1/3D4+3R1	6.04	4.17	3.2	70 A 90	3N1+1.4N1	4.6	18.6
					5N1+1D4	4.6	18.78
					3D4+3N1	4.6	18.78
					3N1+2N1S	4.7	19.64
					5N1+1R1	4.83	20.14
					5N1+1.2D6	4.83	20.06
					5N1+1.4R1	4.96	21.46
					5N1+1.4N1	5.16	23.43

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		60.8	A
DEPASSEMENT DU FIL		0.8±0.4	B
TEMON DE DECOUPE		0.2±0.1	F
DEFORMATION DU TEMON DE DECOUPE OU BAVURE		0.1 MAXI	L
COTE D'ACCROCHAGE		0.5 MAXI	E



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 SELON LES 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		FRANCAIS		CLIP 8 MM ECHANCRE AVEC ERGOT	
Indice de modification de plan fournisseur		Supplier's drawing		A4	
Indice de modification de plan fournisseur		Supplier's drawing		A4	
Note B.E / D.O. note		English		CLIP 8 MM ECHANCRE AVEC ERGOT	
Masse / Weight		0.0016 Kg			
C.T.		Service		Numero	
WAH		60606		Sur le plan numero	
Utilisateurs		Reglement		Numero de concurrence	
				Competitive number	
				7701997034	
				Numero de visa / Viso number	
				RENAULT	
Reference Produit PSA 9610759380		R6f PRONER COMATEL P/N Tyco Electronics		P7810878265 0-1544141-1	
P7810878265		Cu Zn 15			
Element	Matiere	Traitement	Protection	Quantite	
Sous-Ens.				Norme	
Ensemble				Masse 1,61g	
CLIP 8mm ECHANCRE AVEC ERGOT		C		Dessine le 28.01.92	
CAPACITE 3.6 mm2				Par CP	
PRONER COMATEL		Etudes		Qualite	
DIVISION INDUSTRIELLE		JUL		KH	
Chapareillon 38530 PONTCHARRA		Devis		Echelle	
Tel: (16) 76 45 34 34 Fax: 76 45 28 21				10225	
Reproduction et diffusion interdites sans autorisation				Planche	

Nature de la Modification

N Avis modif. Etude Qualite Dessine Date Ind.



Компания «ЭлектроПласт» предлагает заключение долгосрочных отношений при поставках импортных электронных компонентов на взаимовыгодных условиях!

Наши преимущества:

- Оперативные поставки широкого спектра электронных компонентов отечественного и импортного производства напрямую от производителей и с крупнейших мировых складов;
- Поставка более 17-ти миллионов наименований электронных компонентов;
- Поставка сложных, дефицитных, либо снятых с производства позиций;
- Оперативные сроки поставки под заказ (от 5 рабочих дней);
- Экспресс доставка в любую точку России;
- Техническая поддержка проекта, помощь в подборе аналогов, поставка прототипов;
- Система менеджмента качества сертифицирована по Международному стандарту ISO 9001;
- Лицензия ФСБ на осуществление работ с использованием сведений, составляющих государственную тайну;
- Поставка специализированных компонентов (Xilinx, Altera, Analog Devices, Intersil, Interpoint, Microsemi, Aeroflex, Peregrine, Syfer, Eurofarad, Texas Instrument, Miteq, Cobham, E2V, MA-COM, Hittite, Mini-Circuits, General Dynamics и др.);

Помимо этого, одним из направлений компании «ЭлектроПласт» является направление «Источники питания». Мы предлагаем Вам помощь Конструкторского отдела:

- Подбор оптимального решения, техническое обоснование при выборе компонента;
- Подбор аналогов;
- Консультации по применению компонента;
- Поставка образцов и прототипов;
- Техническая поддержка проекта;
- Защита от снятия компонента с производства.



Как с нами связаться

Телефон: 8 (812) 309 58 32 (многоканальный)

Факс: 8 (812) 320-02-42

Электронная почта: org@eplast1.ru

Адрес: 198099, г. Санкт-Петербург, ул. Калинина, дом 2, корпус 4, литера А.