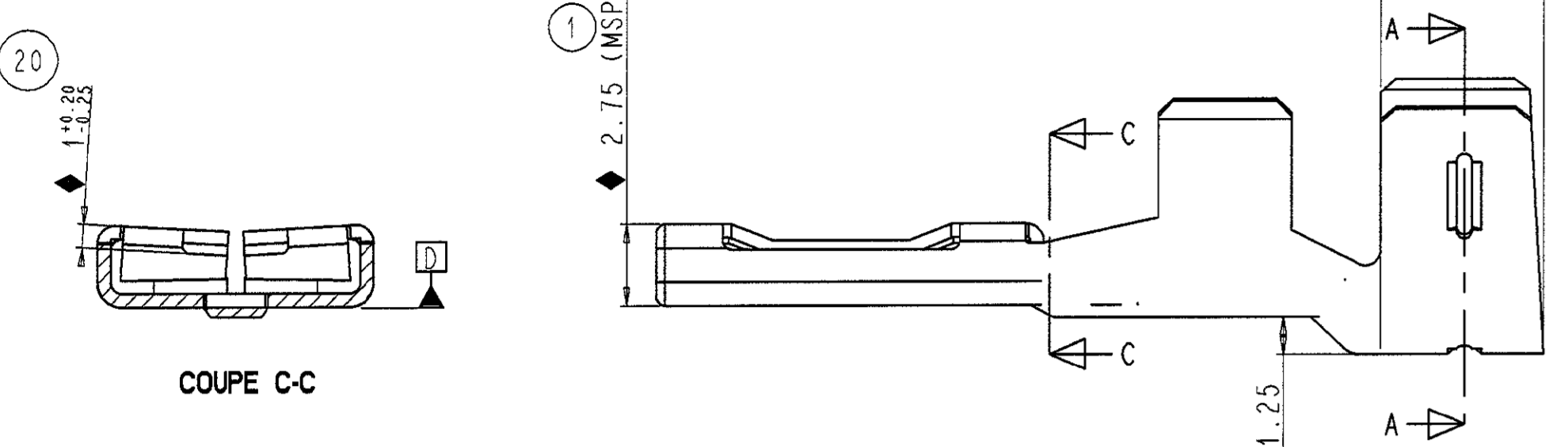
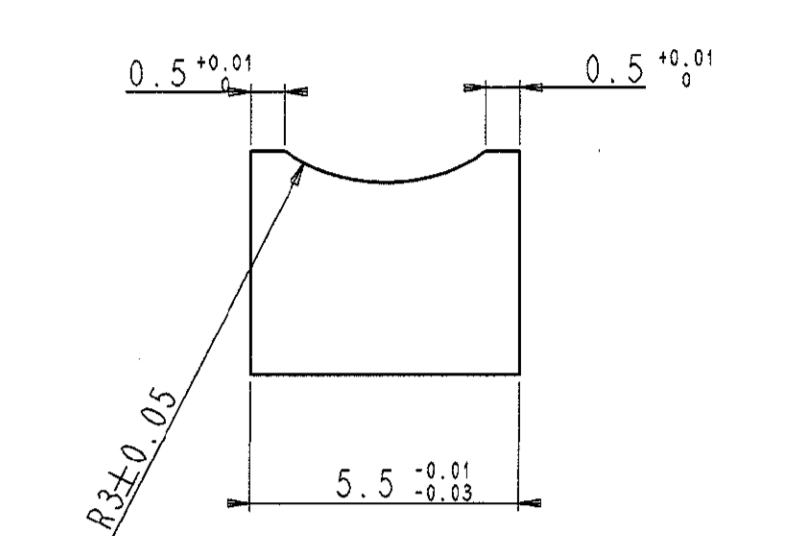
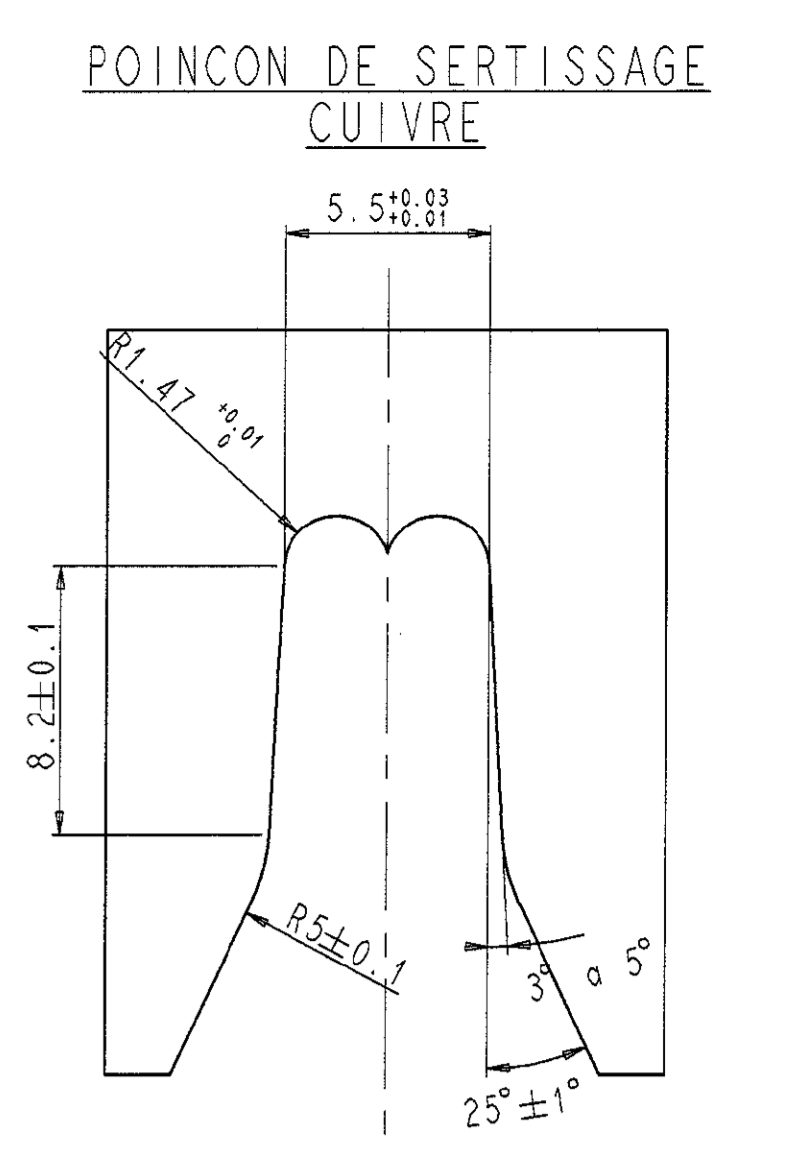
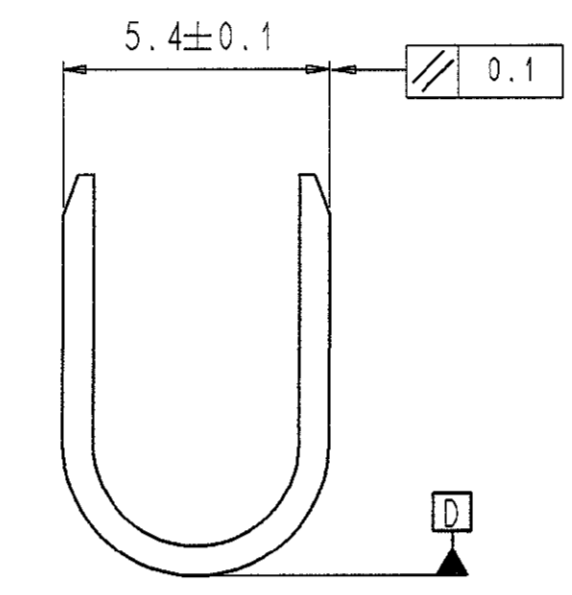


**PARAMETRES DE SERTISSAGE**

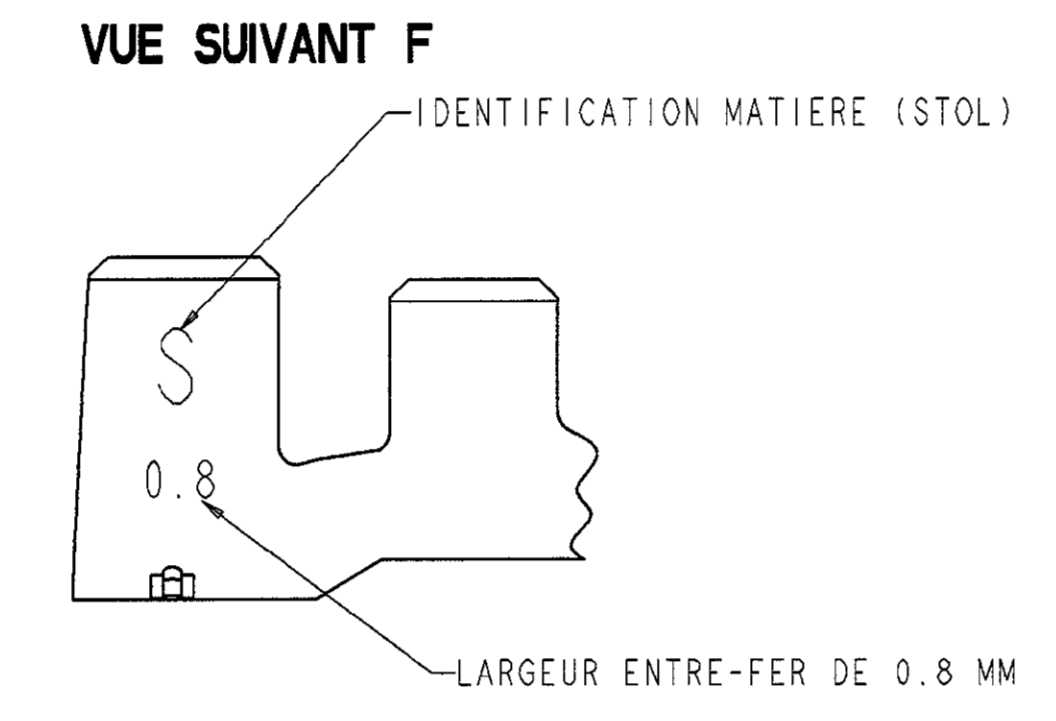
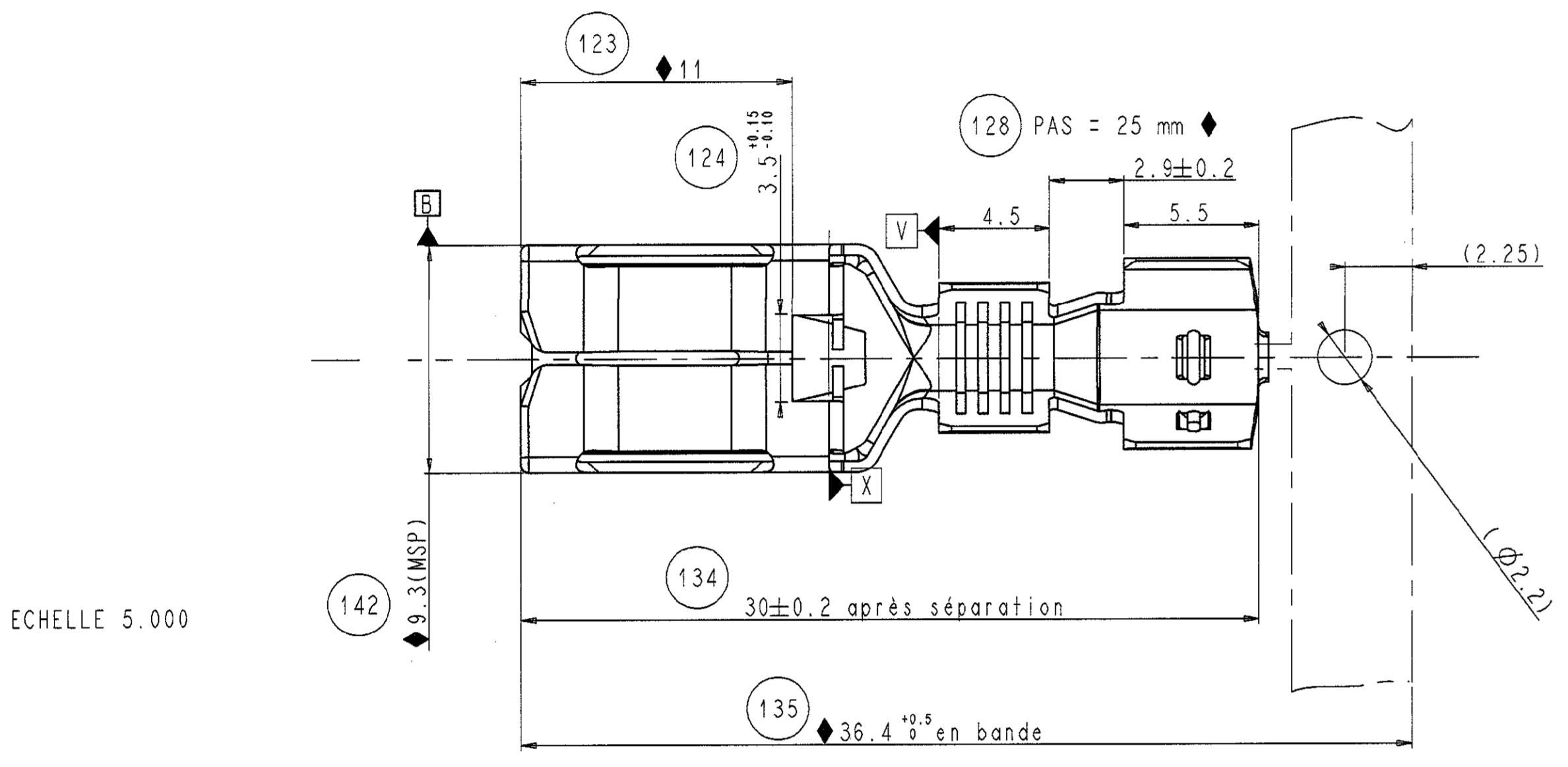
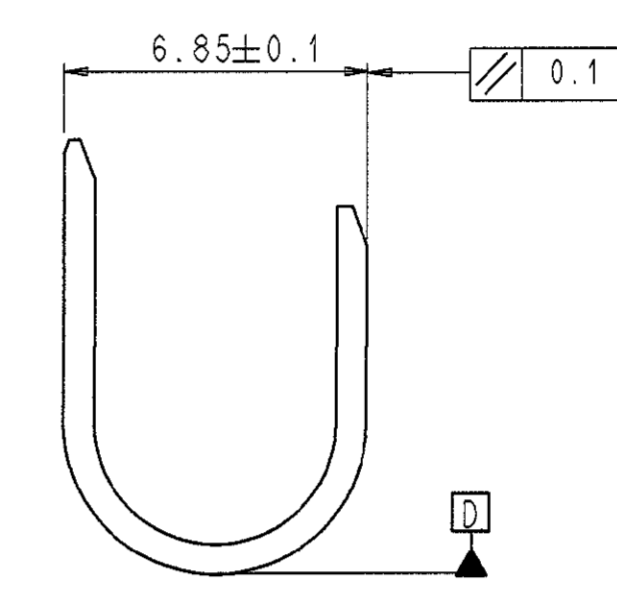
SERTISSAGE DU CUIVRE		LONGUEUR D'AILLE: 17.5 EPAISSEUR METAL: 0.45				FRETTAGE DE L'ISOLANT (par recouvrement)		LONGUEUR D'AILLE: 23.5 EPAISSEUR METAL: 0.45		
SECTION CATALOGUE	REELLE mm2	LARGEUR K±0.1	HAUTEUR J±0.05	TRACTION (N)	CONFIGURATION REPRESENTATIVE	∅ Isolant	SURFACE A FRETTER	LARGEUR L±0.1	HAUTEUR H±0.1	
7R3S	7.42	5.60	3.20	> 630	7R3S	4.9±0.15	18.85	7	5.95	
10R3S	10.18	5.64	3.52	> 640	10R3S	5.9±0.15	27.33	7.05	6.75	
7N1	7.26	5.58	3.18	> 630	7N1	5.1±0.2	20.42	7	5.85	
10N1	10.05	5.61	3.52	> 640	10N1	6±0.2	28.27	7.05	6.75	



LARGEUR NATURELLE CUIVRE



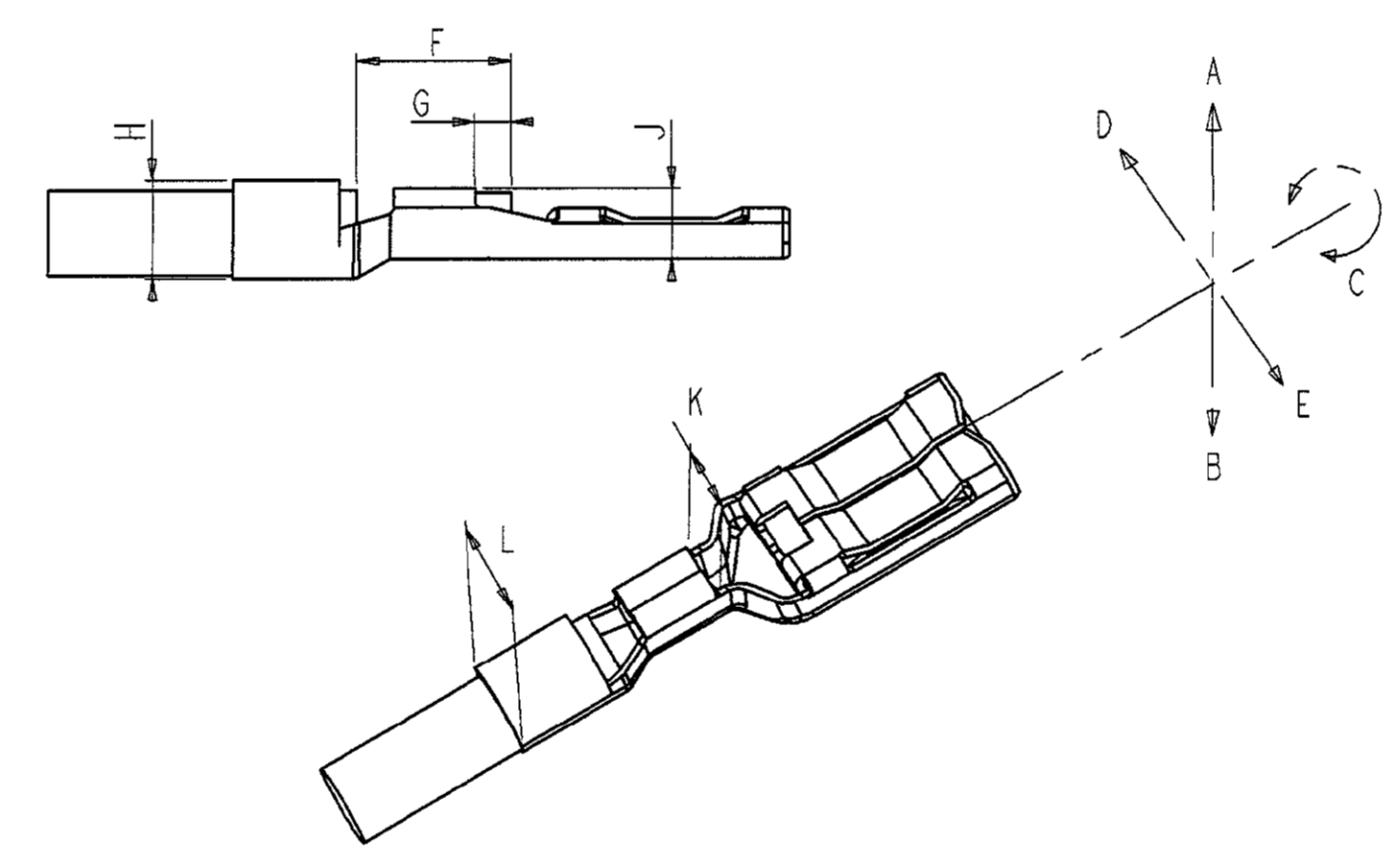
LARGEUR NATURELLE ISOLANT



( ) COTE DONNEE A TITRE INDICATIF NON SOUMIS A MSP (POUR INFO SUR ENCOMBREMENT PIECE)  
 ♦ COTE FONCTIONNELLE  
 \* COTE NON MESURABLE EN USINE DE CABLAGE

**NOTICE DE CONTROLE 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 DENUDAGE		7.5±0.8	F
DEPASSEMENT DU FIL		1.2±0.5	G

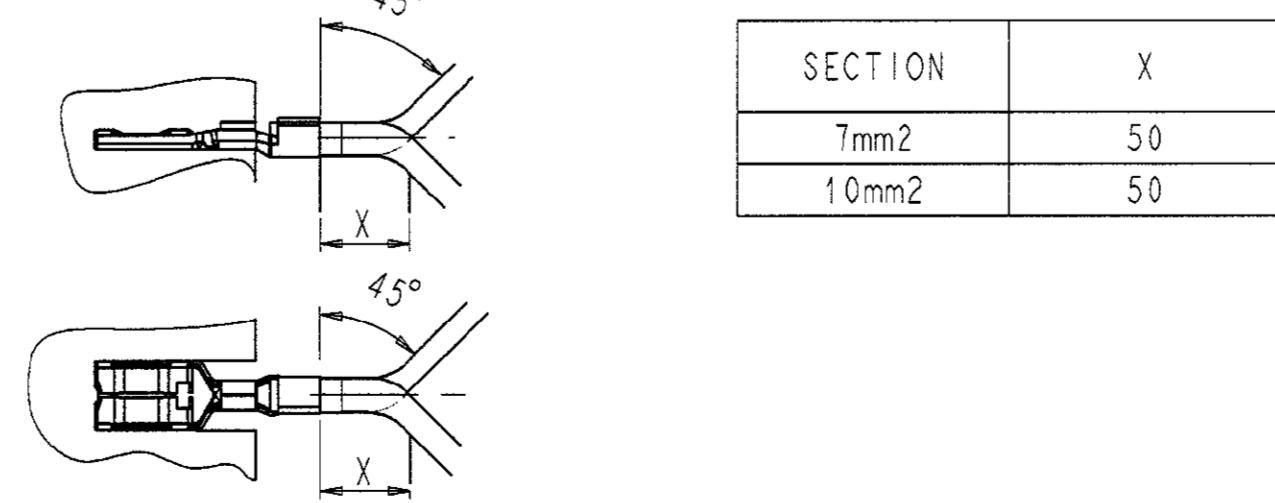


**TENUE EN TRACTION DU SERTISSAGE CUIVRE**

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**

PLIAGE DU FIL A L'EXTREMITÉ DE LA CONNEXION (SUIVANT SPECIFICATIONS PORTEES AU TABLEAU CI-DESSOUS) A 45° DANS LES SENS: HAUT - BAS - GAUCHE - DROITE ET CECI DEUX (2) FOIS  
 A L'ISSUE DU TEST ON NE DOIT OBSERVER AUCUN RETRAIT DE L'ISOLANT SOUS LES AILLETTES DE SERTISSAGE OU OUVERTURE DU DIT SERTISSAGE.  
 LE NON RESPECT DE CES SANCTIONS ENTRAINE LE REFUS DU LOT CONSIDERE.

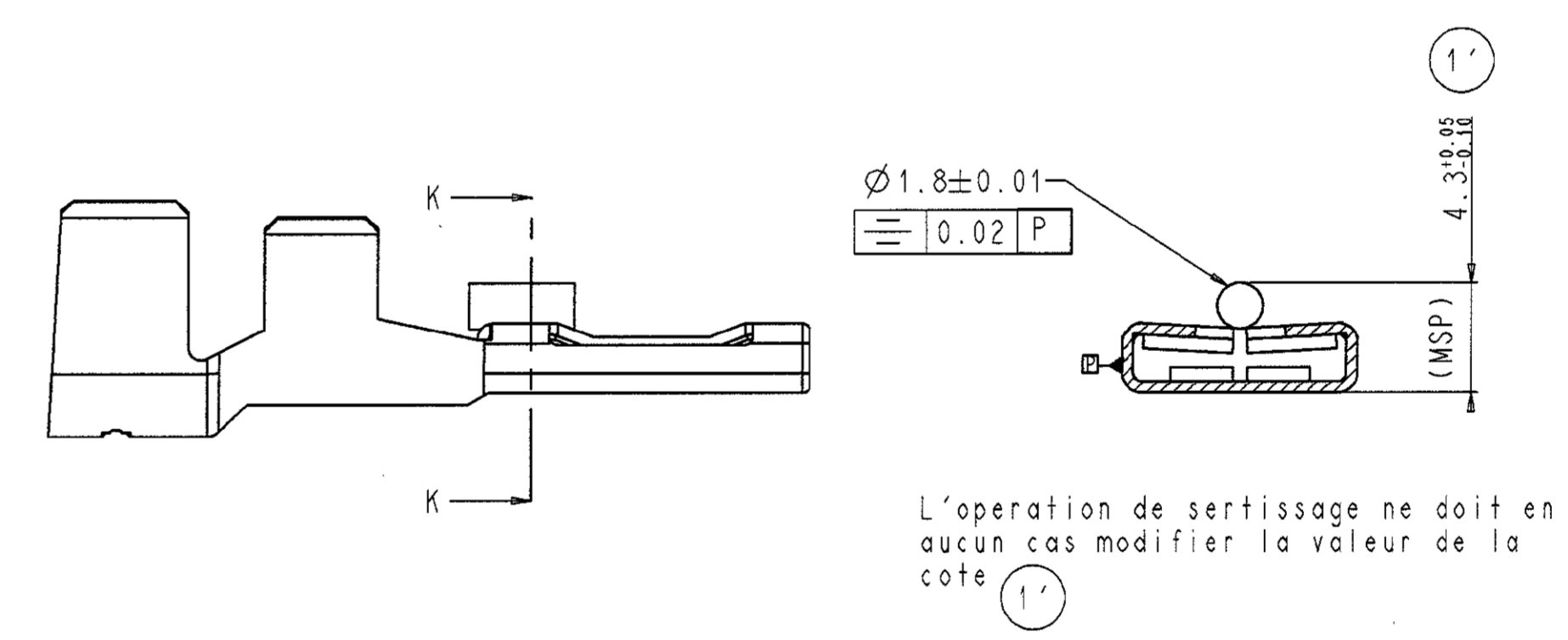


**NOTICE DE CONTROLE DIMENSIONNEL**

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

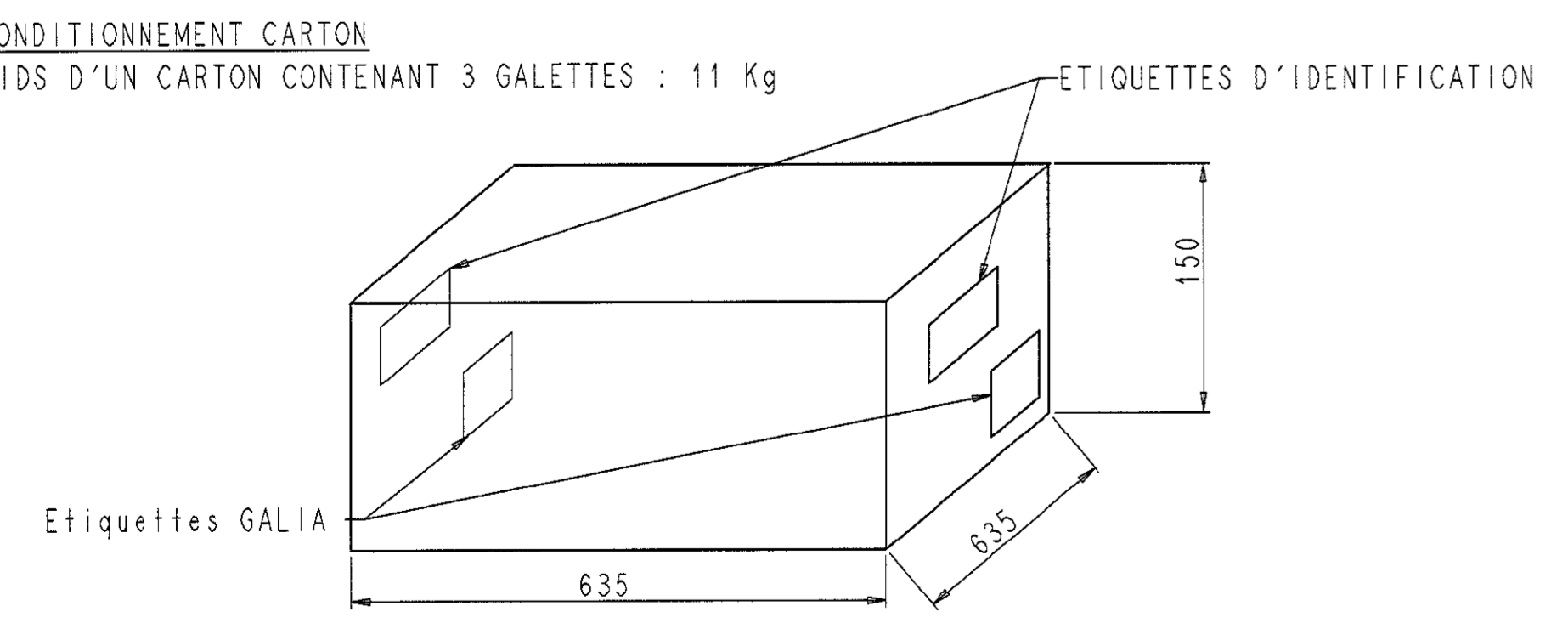
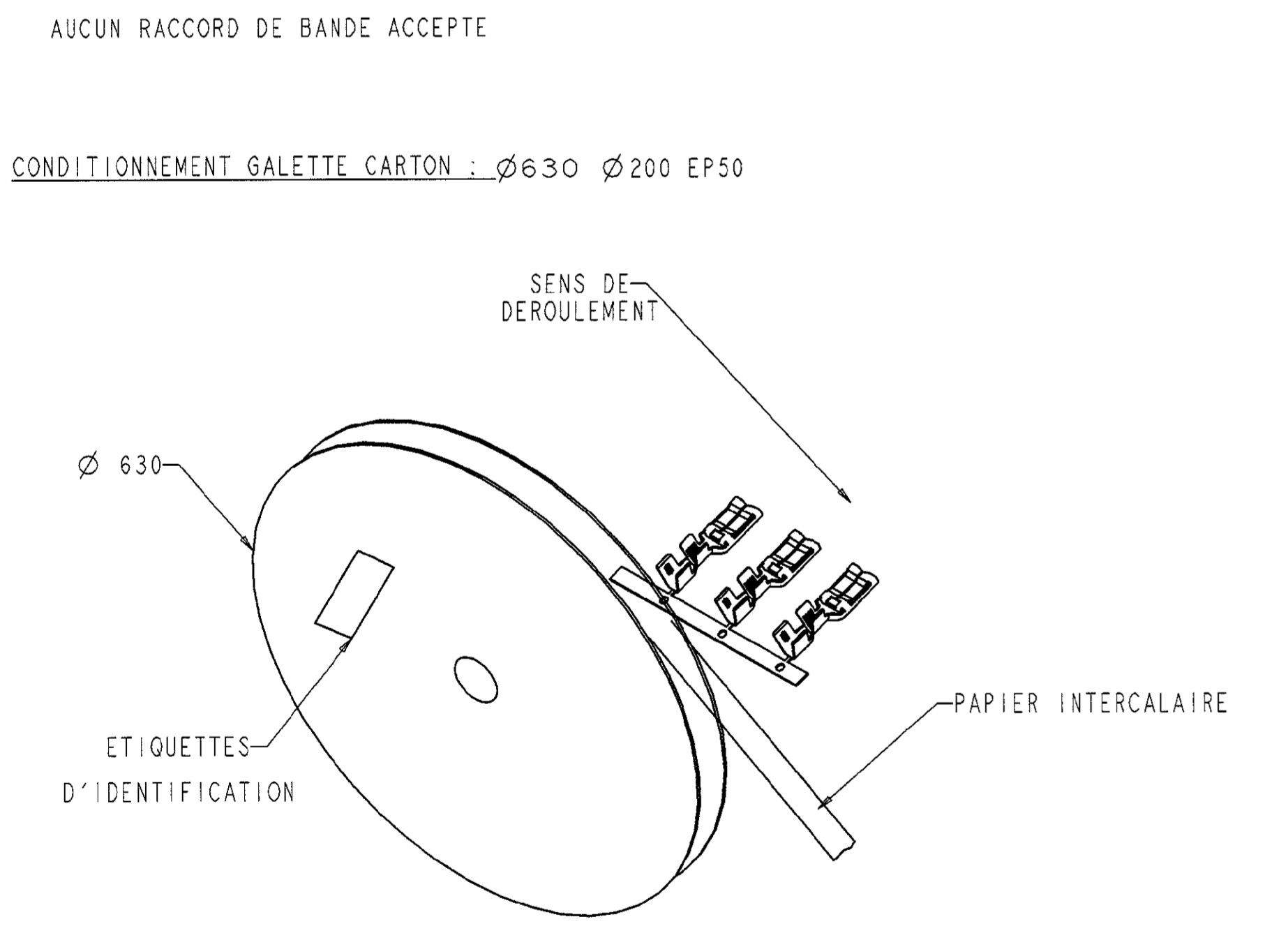
- TOUTE COTE (MSP) OU FONCTIONNELLE FIGURANT SUR CE PLAN NON RESPECTEE SUR UN LOT FERA L'OBJET D'UN REFUS PAR RAPPORT AU CONTRAT QUALITE COMPOSANT  
 - CE PLAN DE CONTROLE ETANT EXTRAIT DU PLAN DE DEFINITION, ON FERA REFERENCE POUR TOUT LITIGE AU PLAN DE DEFINITION

**CONTROLE COTE SUR PIGE**



L'operation de sertissage ne doit en aucun cas modifier la valeur de la cote 1°

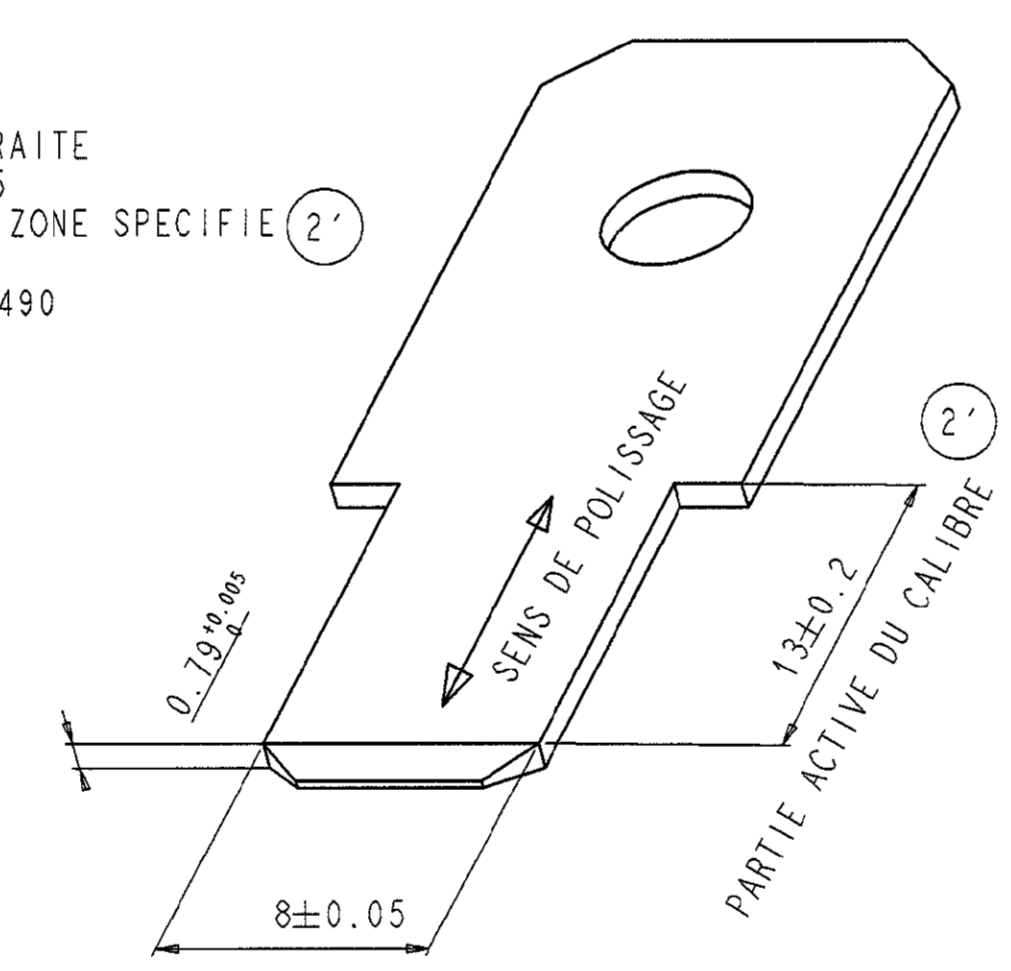
**MISE EN BANDE ET CONDITIONNEMENT**



**CALIBRE DE CONTROLE**

FORCE D'INSERTION ET D'EXTRACTION

MATIERE : ACIER Z200 C12 TRAITÉ HRC COMPRISE ENTRE 50 ET 55  
 RUGOSITE : Ra 0.1 MAX DANS ZONE SPECIFIEE (2°)  
 REF PRONER COMATEL : CFCA 490



**UTILISATION DU CALIBRE DE FORCE D'INSERTION ET D'EXTRACTION**

- MESURER L'EFFORT D'INSERTION DU CALIBRE A LA PREMIERE INSERTION (CLIP NEUF NON DEGRAISSE). SANCTION : EFFORT D'INSERTION : 20N MAXI  
 - AVEC CLIPS ISSUS DU MEME LOT MESURER L'EFFORT D'EXTRACTION DU CALIBRE A LA SIXIEME (6) EXTRACTION (CLIP NEUF NON DEGRAISSE) SANCTION : EFFORT D'EXTRACTION : 5N mini  
 - LES SANCTIONS PRE-CITEES SONT APPLIQUABLES A DES CLIPS AVANT ET APRES SERTISSAGE  
 - LE NON RESPECT DE CES SANCTIONS ENTRAINE LE REFUS DU LOT CONSIDERE.

**OUTILLAGE DE DEMONTAGE CLIPS**

POUR CLIPS MAXI FUSE DANS MODULE PORTE CLIPS 2 VOIES : Ref P8010088707  
 NOTICE D'UTILISATION : SE REFERER AU PLAN 0593 R 001

CAHIER DES CHARGES PRONER : 593  
 CAHIER DES CHARGES RENAULT : 36 05 019

0593 D 008	/	/	/	Clip 8mm Maxi fuse -1 a 10 mm2
Plan Def.	ref Proner	indice	Date	Designation

Ref PSA: 9631742280

Ref TYCO Electronics: 1544106-1

P7910179276	7703497314	La microalé 3002	pré-freté	/	/
Ref Proner	Ref Renault	Matiere	Traitement	Couleur	Condition
Sous-Ens.	/ Norme /				
Ensemble	Partie fusible unitaire Maxi Fuse Masse /				
CLIP 8mm MAXI FUSE CAPACITE 7 a 10 mm2					
(pour languettes de 0.8mm)					
Dessiné le 22/6/94				Per N.GUERITEE	
PRONER COMATEL DIVISION INDUSTRIELLE					
Chapeaurillon 38530 PONTCHARRA					
Tel: (16) 76 45 34 34 Fax: 76 45 28 21					
0593 C 009					



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](mailto:org@eplast1.ru)

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