

PISTE 1

PISTE 2

COUPE A-A

PAS 29

SECTION B-B

SECTION C-C

7,8±0,3
(MSP)

0,2 B

0,25

10,3±0,3
(MSP)

0,2 B

DEVELOPPE: 14,8 *
(POUR INFORMATION)

DEVELOPPE: 19,3 *
(POUR INFORMATION)

5,4±0,15

7,4±0,15

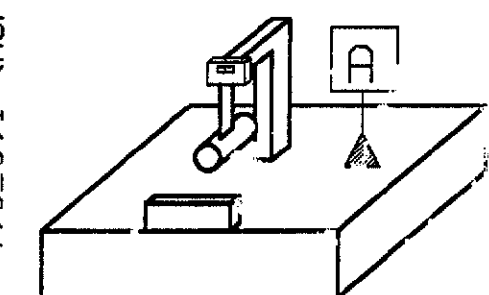
0,1

(POUR INFORMATION)
LARGEUR NATURELLE

Δ DEBOUCHÉ PAR RAPPORT A A

IDENTIFICATION
N° PISTE

* APRES SERTISSAGE
4,3±0,1 (MSP)



CONTROLE COTE SUP PIGE

* : APRES SERTISSAGE

CARACTERISTIQUES A VERIFIER

VALEURS A
MESURER

REPERE

DEFORMATION
APRES SERTISSAGE

FLEXION VERS LE HAUT

FLEXION VERS LE BAS

TORSION

DEFORMATION SUIVANT L'AXE DE LA PIECE

LONGUEUR DE D'ENCLUME

DEPASSEMENT DU FIL

TEMOIN DE DECOUPE

DEFORMATION DU TEMOIN DE DECOUPE OU BAVURE

COTE D'ACCROCHAGE

2° max1

4° max1

3° max1

2° max1

6°

0,8±0,4

0,2±0,1

0,1 max1

0-5 max1

G

H

K

I-J

A

B

F

L

E

CALIBRE DE CONTROLE

PARAMETRES DE SERTISSAGE (A CONFIRMER LORS DES PREMIERS ESSAIS)

SERTISSAGE
DU CUIVRE

LONGUEUR D'AILE: 18,5
EPAISSEUR METAL: 0,45
RAYON D'ENCLUME: 3
LARGEUR D'ENCLUME: 5,4

FRETTAGE DE
L'ISOLANT

LONGUEUR D'AILE: 23
EPAISSEUR METAL: 0,45
RAYON D'ENCLUME: 4,65
LARGEUR D'ENCLUME: 7

SECTION

LARGEUR

HAUTEUR

TRACTION

P ± 0,1

C ± 0,05 (daN)

(1)

CATALOGUE

REELLE

5N1+1,4R1/3D4+3D4/3R1+3R1/3D4+3R1

6

5,64

3,21

60 A 100

2R1+5N1/2N1S+5N1

6,47

5,65

3,31

60 A 110

5N1+2D4S

6,46

5,66

3,33

60 A 110

7N1

7,26

5,68

3,41

85 A 110

3D4+5N1/2N1+5N1

7,64

5,68

3,51

85 A 110

7N1+2D4S

9,07

5,7

3,62

95 A 110

5N1+5N1

9,3

5,7

3,63

95 A 110

7N1+2R1

9,08

5,72

3,78

>110

7N1+3D4

10,23

5,75

3,31

10N1

10,05

5,75

3,95

7N1+3R1

10,28

5,76

3,99

CONFIGURATION

φ

SURFACE

REPRESENTATIVE

EQUIV

FRETTER

3D4+3D4

3,0

13,40

3D4+3R1

4,2

15,82

3R1+3R1

4,5

18,28

7N1

4,7

20,43

3R1+3N1

4,9

21,33

5N1+2D4S

4,96

21,27

5N1+1,4R1

4,98

21,46

5N1+1,4N1

4,65

21,46

5N1+2R1

5,15

22,91

5N1+3D4

5,2

23,64

3N1+3N1

5,2

24,44

5N1+2N1S

5,3

24,51

5N1+3R1S

5,4

26,24

7N1+2D4S

5,6

26,78

10N1

6

28,27

7N1+2R1

5,7

28,48

5N1+3N1/5R1+2E1S

5,7

29,44

7N1+2N1S

5,87

30,13

5N1+5N1

6,2

34,57

7N1+3N1/7N1-2E1S

6,3

35,2

7N1+3R1S

6

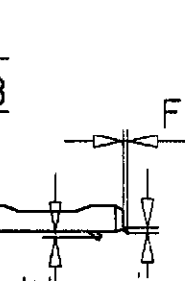
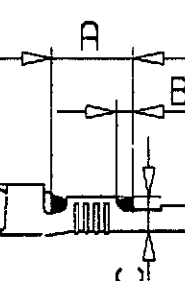
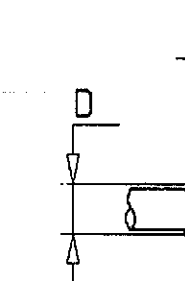
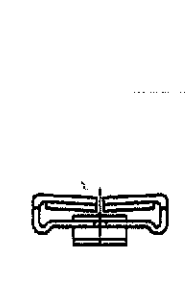
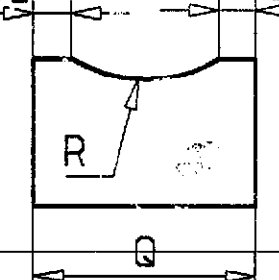
31,91

NOTICE DE CONTROLE.

DESSIN DE L'ENCLUME DE SERTISSAGE

1/60

1/60



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°

AUCUN RACCORD DE BANDE ACCPTE

MISE EN BANDE ET CONDITIONNEMENT

ETIQUETTE D'IDENTIFICATION

REF CLIENT:
REF PRONER COMATEL:
N° DE LOT DE FAB:
DATE DE FAB:
QUANTITE: 1500
N° BOBINE:

CONDITIONNEMENT BOBINES:

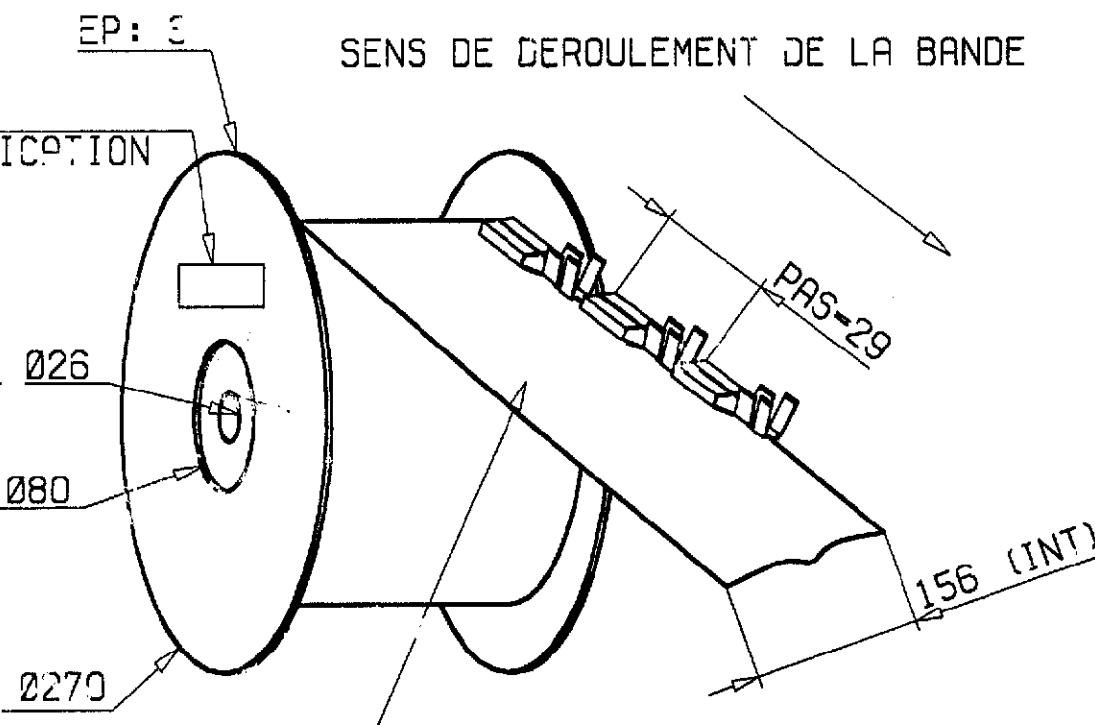
CARTON 2 BOBINES: 550x275x165 POIDS: 6,5 Kg

NOTA: CHAQUE CARTON EST MUNI DE DEUX ETIQUETTES

D'IDENTIFICATION SEMBLABLE AUX BOBINES

SENS DE DEROULEMENT DE LA BANDE

ETIQUETTE
D'IDENTIFICATION



TOURET STANDARD
REF PRONER 9994

AVEC INTERCALAIRE PAPIER

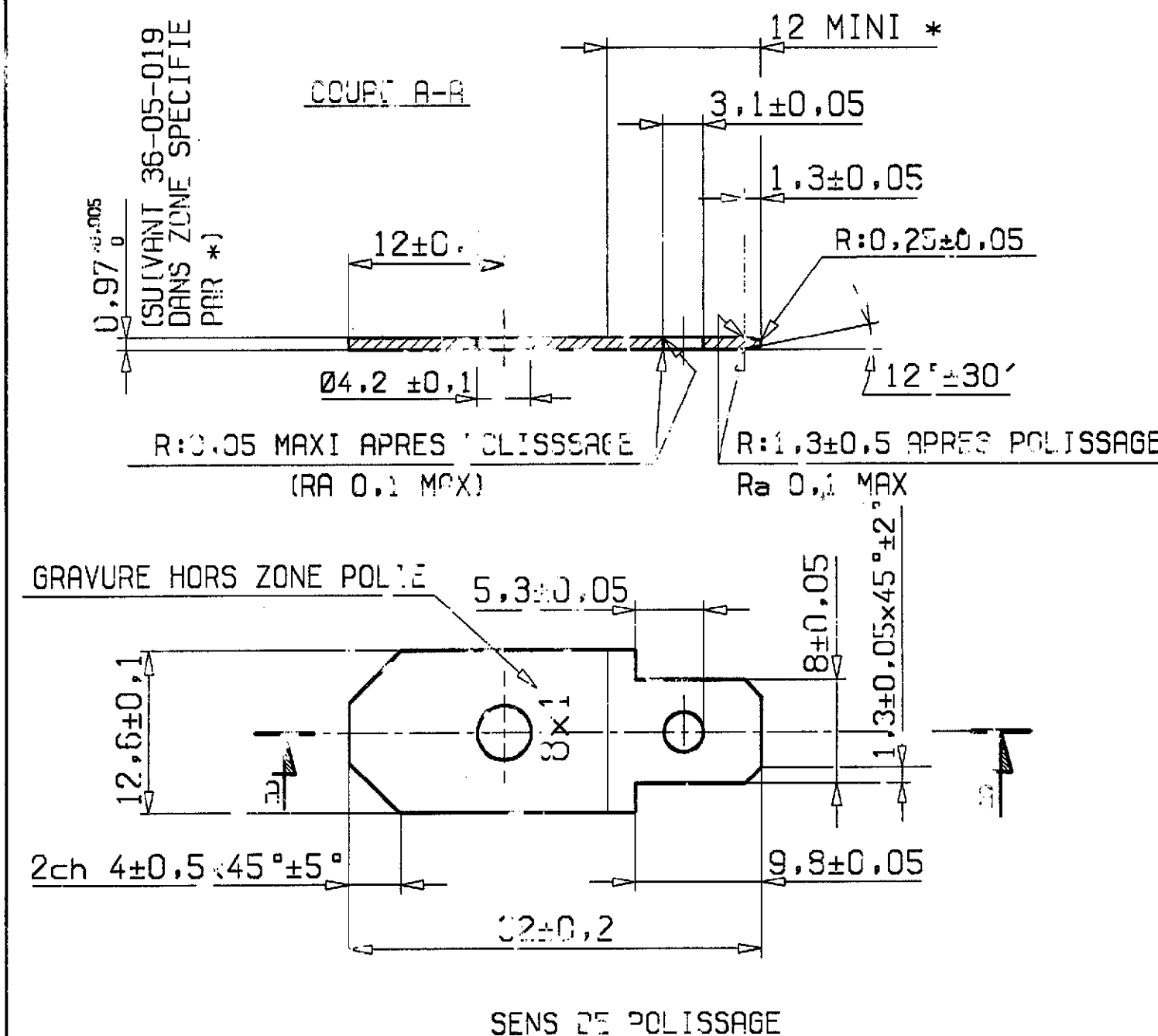
MATIERE: ACIER 7200 C12 TRAITE

REF PRONER: 13203-13

HRC COMPRISE ENTRE 50 ET 55

RUGOSITE: Ra 0,1 MAX DANS ZONE SPECIFIEE *

COTES CALIBRE (ZONE *) SUIVANT NFR 13431)



AU PIED A COULISSE OU AU PROJECTEUR DE PROFIL, VERIFIEZ
LES COTES INDIQUEES SUR LE DESSIN.

* 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 LE OU LES DEUX FILS
SIMULTANEMENT.

(2) TEST DE TENSIE 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

- 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, MIN: 8N MAX: 20N (PREMIERE INSERTION)

2- EFFORT D'EXTRACTION, F >= 100N (PREMIERE EXTRACTION)

PLAN DE FABRICATION FIG 107

PRECONISATIONS OUTILLAGE: PLAN 1241401

Ref PRONER COMATEL / P/N Tyco Electronics
P7810878266 0-1544142-1

6 a 10 mm²	Cu Zn 15	Etamage:	
Capacite	Matiere	Traitement	Protection
Reference PRONER	P7810878266		Norme
Ref RNUR	7701997035	PSA: 96 107 594 80	Masse

CLIP 8 mm ECHANCRE SECURITE

PRONER COMATEL
S.P. 31 93161 NOISY LE GRAND

11 45 92 79 00

Reproduction et diffusion interdites sans autorisation

Dessine le	26-01-92
Par	C.P
Traces	J.J.L.
Qualite	
Tol.	±0,1.±2°
10226	



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.