

NOTICE DE CONTROLE

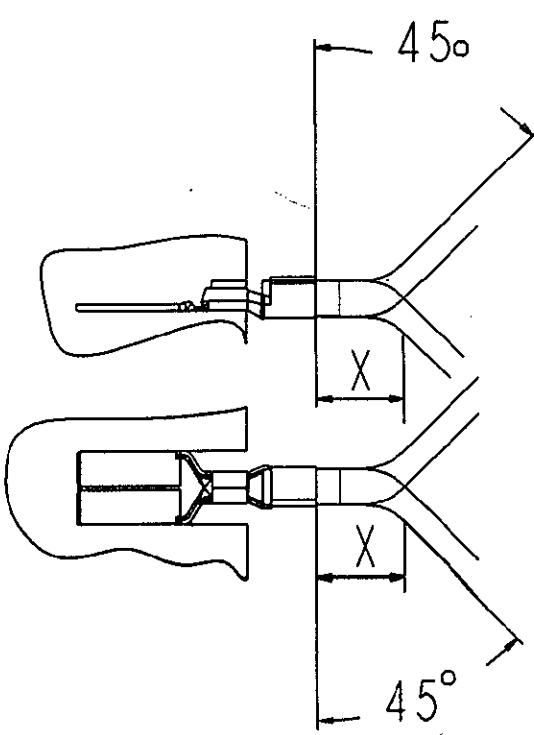
AU PIED A COULISSE OU AU PROJECTEUR DE PROFIL, VERIFIER LES COTES INDIQUEES SUR LE DESSIN CI-CONTRE.
 *COTE NON MESURABLE EN USINE DE CABLAGE
 -CONFORME AU CDC 36-05-019
 -TOUTE COTE (MSP) OU FONCTIONNELLE FIGURANT SUR CE PLAN NON RESPECTEE SUR UN LOT FERA L'OBJET D'UN REFUS PAR RAPPORT AU CONTRAT QUALITE COMPOSANT.
 -CE PLAN DE CONTROLE ETANT UN EXTRAIT DU PLAN DE DEFINITION, ON FERA REFERENCE POUR TOUT LITIGE AU PLAN DE DEFINITION : F3095

TENUE EN TRACTION DU SERTISSAGE CUIVRE

La tenue en traction du sertissage cuivre est mesuree apres 10 secondes d'application de l'effort mentionne dans le tableau : "Parametres de sertissage", celui ci etant exerce dans l'axe du clip avec sertissage isolant neutralise.
 L'essai de traction ne peut en aucun cas certifier le sertissage cuivre.
 A l'issue de cet essai on ne doit constater aucun glissement de l'ame du fil.
 Le non respect de ces sanctions entraine le refus du lot considere

TENUE AU PLIAGE DU SERTISSAGE ISOLANT

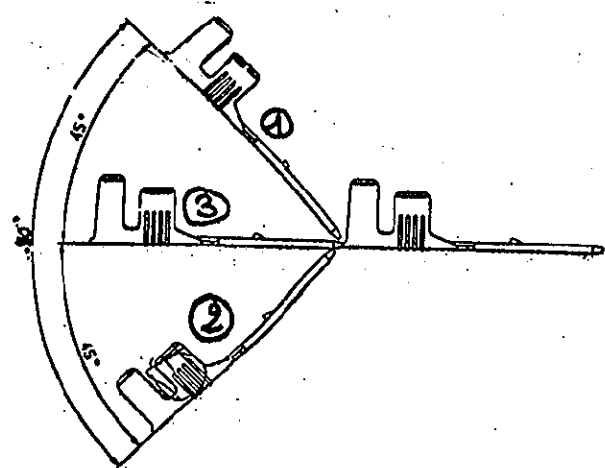
Pliage du fil a l'extremite de la connexion (suivant specifications portees au tableau ci dessous)
 a 45° dans les sens haut-bas / gauche-droite et ceci deux fois.
 A l'issue du test on ne doit observer aucun retrait de l'isolant sous les ailes de sertissage ou d'ouverture du dit sertissage.



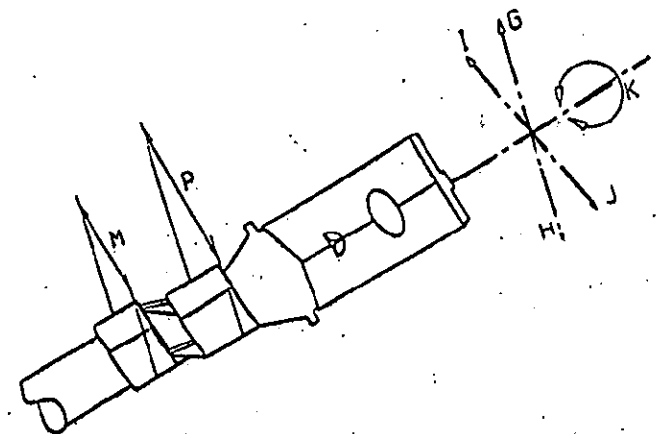
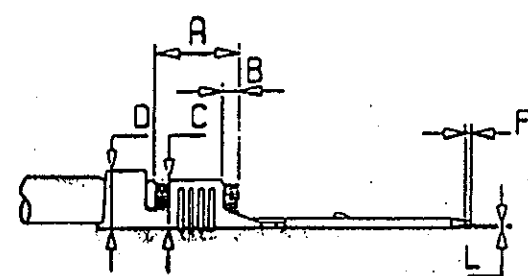
SECTION	X mini
3 mm ²	50 mm
6 mm ²	50 mm

PROCEDURE DE CONTROLE DU LIEN

PREMIEREMENT PLIER LA PIECE A 45° JUSQU'A LA POSITION REPREEE 1
 PUIS PLIER LA PIECE A 90° JUSQU'A LA POSITION REPREEE 2
 ENFIN REMISE EN LIGNE (POSITION INITIALE) POSITION REPREEE 3
 Apres ces trois manoeuvres le lien ne doit pas casser.



CARACTERISTIQUES A VERIFIER		VALEUR A MESURER	REPARE
DEFORMATION APRES SERTISSAGE	FLEXION VERS LE HAUT	4° maxi	G
	FLEXION VERS LE BAS	4° maxi	H
	TORSION	5° maxi	K
DEFORMATION SUIVANT L'AXE DE LA PIECE		3° maxi	I-J
LONGUEUR DE DENDAGE		6 ± 0.8	A
DEPASSEMENT DU FIL		0.8 ± 0.4	B
TEMOIN DE DECOUPE		0.3 maxi	F
DEFORMATION DU TEMOIN DE DECOUPE OU BAVURE		0.1 maxi	L



MISE EN BANDE ET CONDITIONNEMENT

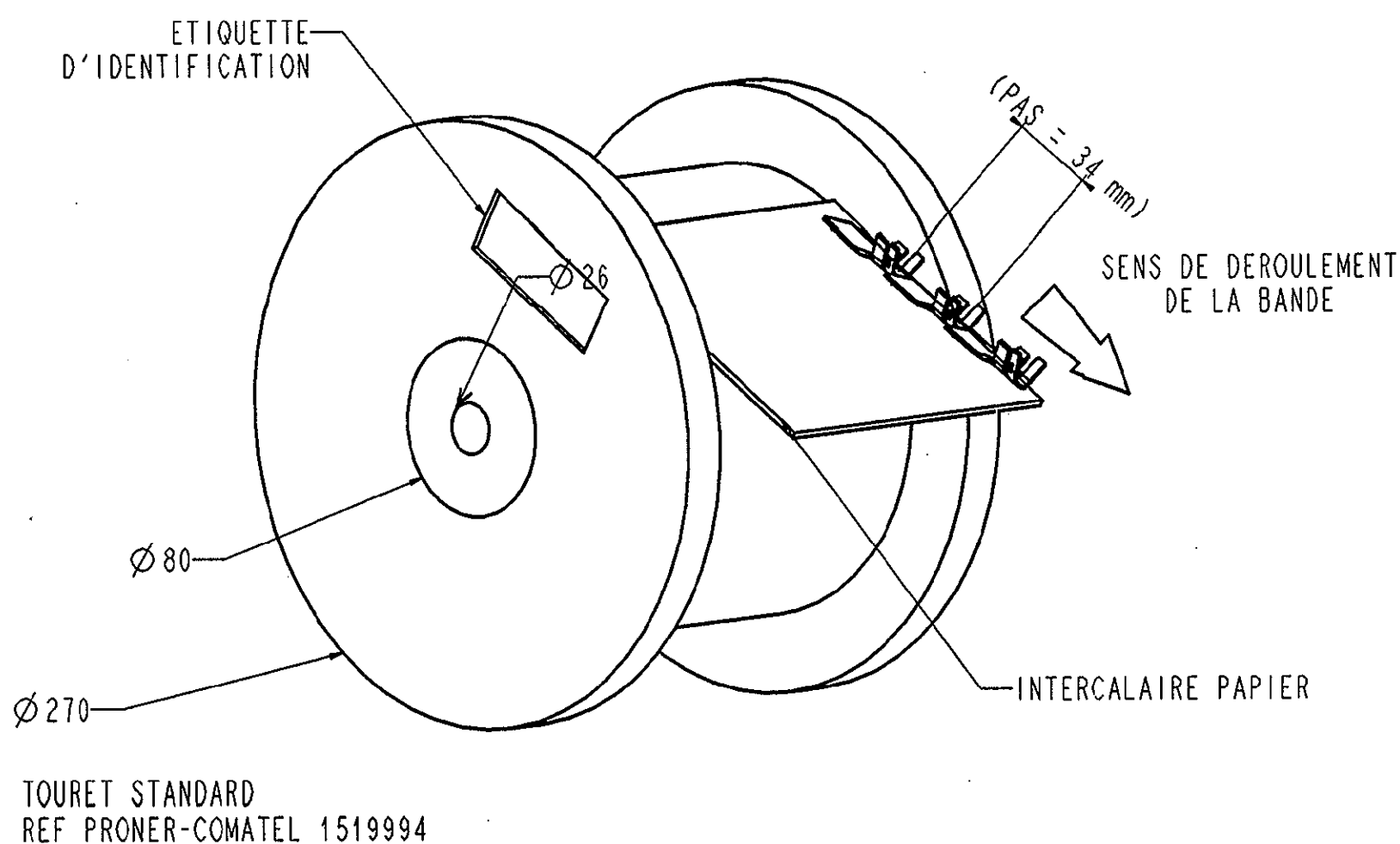
AUCUN RACCORD DE BANDE ACCEPTE

ETIQUETTE D'IDENTIFICATION

7701997036
 P7010070285
 N° DE LOT DE FAB :
 QUANTITE : 2000
 N° BOBINE :

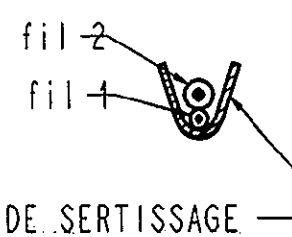
CONDITIONNEMENT BOBINES

CARTON 2 BOBINES: 550x275x165 POIDS: 5.5Kg
 NOTA: CHAQUE CARTON EST MUNI DE DEUX ETIQUETTES D'IDENTIFICATION SEMBLABLES A CELLES DES BOBINES.



MARIAGE DE FILS :

Le plus petit des deux fils sera situe en partie basse du fut

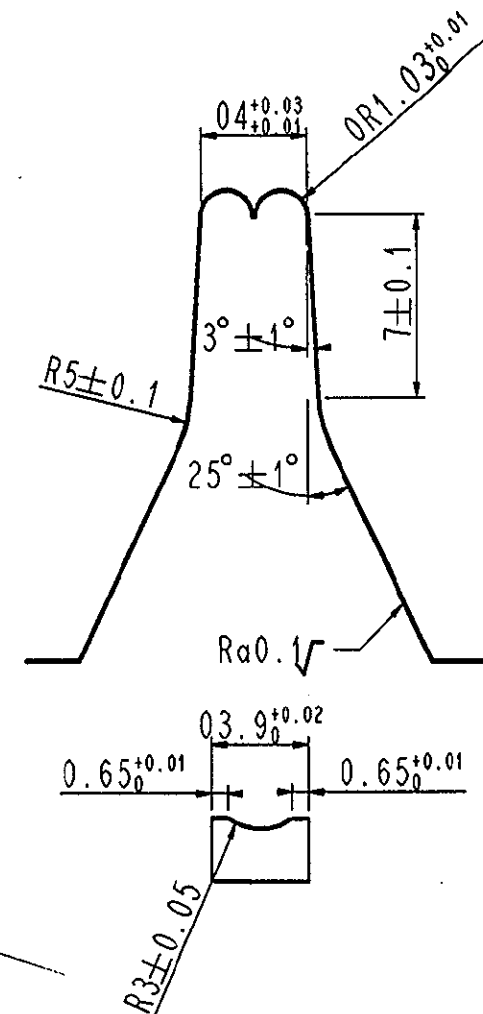


PARAMETRES DE SERTISSAGE

SERTISSAGE DU CUIVRE		LONGUEUR D'AILLE: 14.8 EPAISSEUR METAL: 0.5 RAYON D'ENCLUME: 3 LARGEUR D'ENCLUME: 3.96					SERTISSAGE DE L'ISOLANT		LONGUEUR D'AILLE: 19.3 EPAISSEUR METAL: 0.5 RAYON D'ENCLUME: 3 LARGEUR D'ENCLUME: 5.4	
SECTION		LARGEUR P ±0.1	HAUTEUR C ±0.05	TRACTION (N)			Ø EQUIV	SURFACE	LARGEUR M±0.1	HAUTEUR D ±0.1
CATALOGUE	REELLE			2 fils	fil 1	fil 2				
1D4+2D4S	2.74	4.07	2.53	280	150	230	3.2	8.04	5.55	5.02
1R1+2R1/2R1S+1R1	2.75									
3R1/3N1	3.02	4.07	2.58	300	/	/				
2R1+1.4R1/2N1S+1.4N1	3.15	4.08	2.6	310	190	230				
2D4S+1.2D6		4.08	2.6	310	170					
3R1S	3.18	4.08	2.6	310	/	/				
0.6N1+3N1/0.6R1+3R1	3.61	4.09	2.69	350	110	300				
2N1S+2N1S/2R1+2R1 2R1S+2R1S/2D4S+2D4S	3.64	4.09	2.7	350	230	230				
3R1+1R1/1D4+3D4	3.95	4.1	2.76	380	150					
1.2D6+3D4	4.14	4.12	2.8	390	170	300				
1.4N1+3N1/1.4R1+3R1	4.36		2.83	420	190					
5N1/5D4	4.65		2.89	440	/	/				
3D4+2D4S	4.78	4.14	2.92	450	230	300				
3N1+2N1S	4.84		2.93							
5R3S/2R1S+3R1S	4.95	4.15	3	450	270	320				
5N1+1R1	5.58	4.15	3.08	510	150	460				
5N1+1.2D6	5.82		3.12	520	170					
3D4+3D4	5.94	4.16	3.14		300	300				
3N1+3N1/5N1+1.4R1/3R1+3R1	6.04	4.17	3.16	540	300	300				
3D4+3R1/5N1+1.4N1					190	460				
3R3S+3R3S	6.36	4.19	3.23	560	310	310				

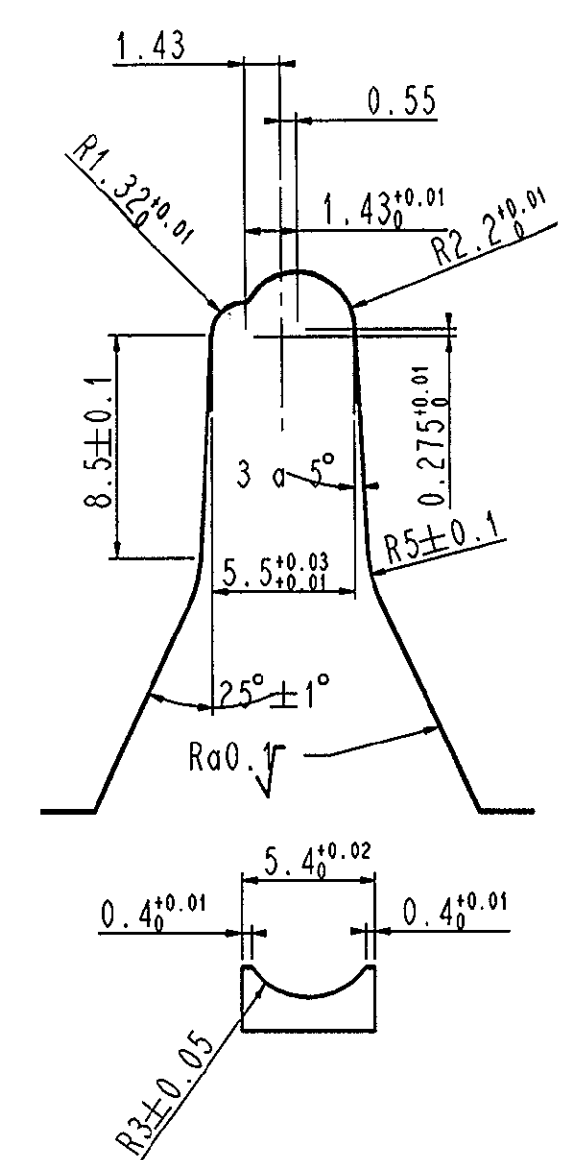
CONFIGURATION REPRESENTATIVE		Ø EQUIV	SURFACE	LARGEUR M±0.1	HAUTEUR D ±0.1
1.2D6+2D4S/3R1/3R1S 2D4S+1R1/3D4+1D4	3.2	8.04	5.55	5.02	
2D4S+2D4S	3.2	8.02	5.55	5.02	
1.2D6+3D4	3.38	8.97		5.07	
2R1+1.4R1	3.5	9.46	5.56	5.2	
3D4+2D4S	3.6	9.91	5.55	5.05	
3R1+0.6R1	3.67	10.58	5.6		
2R1+2R1/2R1S+2R1S	3.68	10.62	5.61	5.35	
3R1+1R1/2N1S+1.4N1	3.77	11.2	5.59	5.25	
3D4+D34	3.87	11.8	5.6	5.26	
3R1+1.4R1	3.94	12.9	5.59	5.38	
2N1S+2N1S	4.1	13.2	5.6	5.4	
2R1S+3R1S	4.12	13.35			
5N1	4.4	15.2	5.68	5.35	
3D4+3R1	4.2	13.85	5.6	5.28	
3N1+0.6N1	4.3	14.55	5.57	5.3	
3R1+3R1/3R3S+3R3S	4.5	16.08	5.67	5.35	
3N1+1.4N1	4.58	16.47	5.59		
3D4+3N1	4.6	16.6	5.58	5.37	
3N1+2N1S	4.7	17.35			
5N1+1.2D6/5N1+1R1	4.8	18.34	5.68	5.59	
5N1+1.4R1	4.96	19.3	5.64	5.65	
5N1+1.4N1	5.16	20.9	5.66	5.69	
3N1+3N1S	5.23	21.5			
1D4+2D4S	2.8	6.15	5.5	4.84	
5D4/3N1	3.7	10.8	5.52	5.1	
5N1+1D4	4.7	17.35	5.69	5.6	

POINCON SERTISSAGE CUIVRE



ENCLUME SERTISSAGE CUIVRE

POINCON SERTISSAGE ISOLANT



ENCLUME SERTISSAGE ISOLANT

PRONER COMATEL P/N Tyco Electronics P/N

P7010070285

0-1544452-1

P7010070285	Cu Zn 30	etame	Sn: 112-16-4 0.8 a 1.2 μ	/
Référence/Désignation	Matière	Traitement	Protection	Quantité
Sous-Ens.: /				
Ensemble: /				

LANGUETTE DE 8 mm

PRONER COMATEL DEPARTEMENT TECHNIQUE 38530 CHAPAREILLAN Tel: 76 45 34 34 Fax: 76 45 28 21	Echelle: sans	Masse: /
	Tol. Lin.: ±0.1	Format A1
	Tol. Ang.: ±2	
	C 10250	

ER00-0359-04	/	SRd	19/07/2004	/	C
Ajout sertissage 5R3S	340	T.Gr	08/10/96	B2	
Complement tableau de parametres de sertissage / Ajout des poincons et enclumes de sertissage / Ajout du test tenue a la traction et tenue au pliage	724	NG	06/03/96	B1	
Modification du test de pliage	177	CP	18/01/93	B	
Plans refait / annule et remplace plan C10225 du 12/12/91	113	CP	28/01/92	A	
Nature de la Modification	N° Avis modif.	Dessiné par	Date	Approuvé par	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.