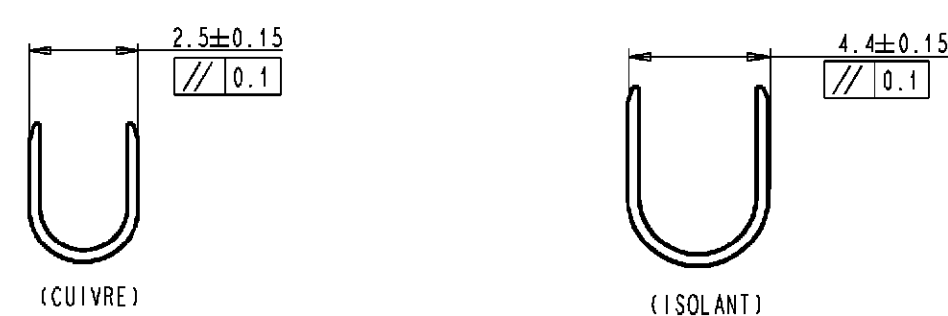
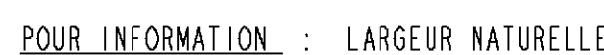
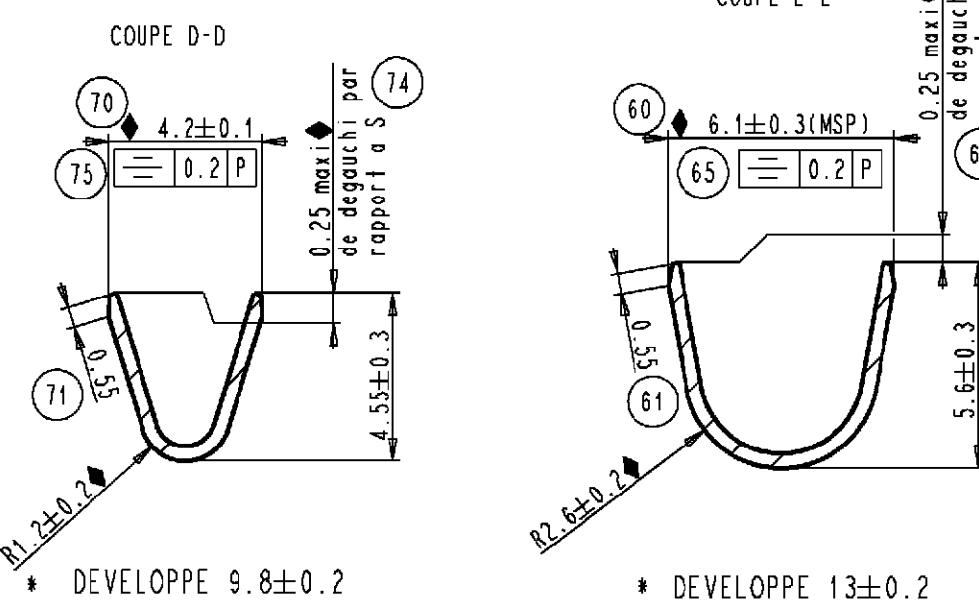
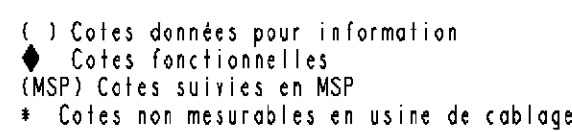


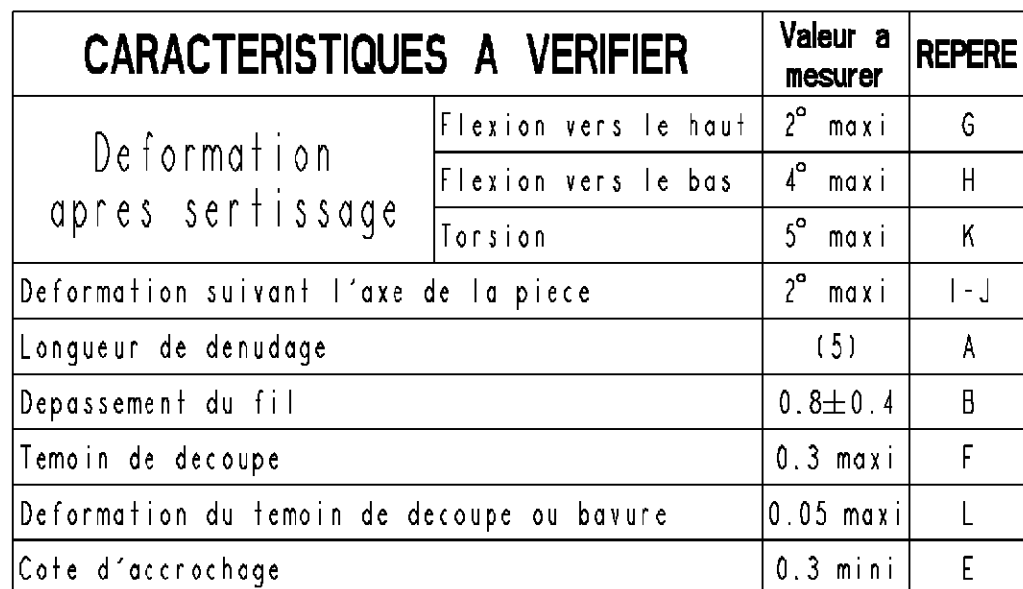


Aucun raccord de bande ne sera accepte

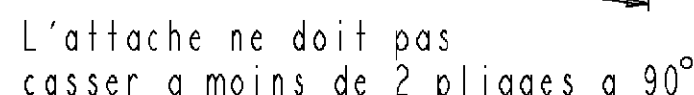
CONDITIONNEMENT BOBINE :



CARTON DE DEUX BOBINES : 550X275X165
 NOTA : CHAQUE CARTON EST MUNI DE DEUX ETIQUETTES
 D'IDENTIFICATION SEMBLABLE A CELLES DES BOBINES.

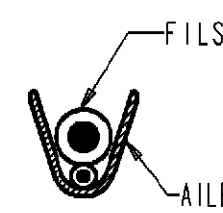
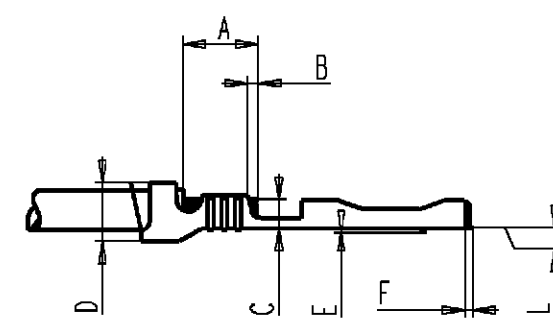


Au pied a coulisse ou au projecteur de profil, verifier les cotes indiquees sur le dessin du clip ci-dessus.

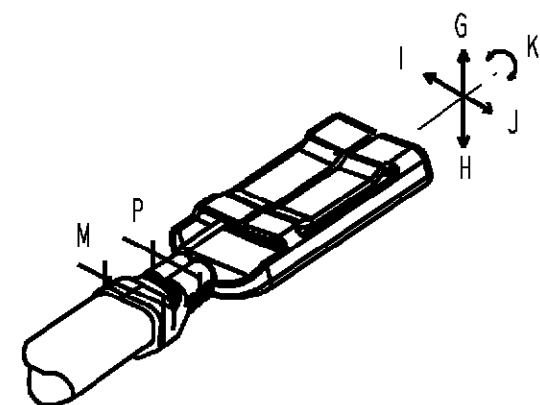


SERTISSAGE DU CUIVRE			LONGUEUR D'AILLE : 8,8 EPAISSEUR DU METAL : 0,4	
Section		Largeur P ± 0.1	Hauteur C $\pm 0,05$	TRACTION (N)
Catalogue	Reelle			
1.5	1.53	2.89	1.90	200
2	1.82	2.91	1.95	220
2.5	2.62	2.93	2.20	260
3	3.18	2.97	2.40	280

FRETTAGE DE L'ISOLANT		LONGUEUR D'AILLE : 13 EPAISSEUR DU METAL : 0.4				
			A COEUR		PAR RECOUVREMENT	
Configuration representative	Ø equi.	Surface a fretter	Largeur M ± 0,1	Hauteur D ± 0,1	Largeur M ± 0,1	Hauteur D ± 0,
1.5	2.2	3.80	3.89	2.77	3.90	3.20
2	2.60	5.31	3.91	3.6	3.95	3.60
2.5	2.8	6.16	3.93	3.8	3.95	3.70
3	3.35	8.81	3.97	4.15	3.97	3.95



Sertissage avec fils superposés,
le plus petit en partie basse :



- Utilisation du calibre : essais dynamiques
Réaliser l'essai d'insertion : à la première manœuvre avec le calibre acier 0.77, et ergot neutralisé mesurer la fre $FI > 6N$
- Le clip ayant subi l'essai n'est pas réutilisable pour une seconde mesure.

ESSAIS DYNAMIQUES REALISES (sur languette laiton brut $(0.8^{+0.02}_{-0.005})$)
Effort d'insertion : 20N maxi a la premiere insertion
Effort d'extraction : 100N mini a la premiere extraction

PRONER COMATEL P/N	TE Connectivity P/N
P7010070812	0-1544504-1
P7010070862	0-1544504-2
P7010370862	0-1544504-3

PT010370862	bronze (SM 147)	//	Cu-1000-2006 (a 3) SM 112-194 (12-23) au Sm 120-06 (a 3, a)	//
PT010370812	bronze (SM 147)	//	//	//
PT010070862	laiton (SM 115)	//	Cu-1000-2006 (a 3) SM 112-194 (12-23) au Sm 110-206 (a 3, a)	//
PT010070812	laiton (SM 115)	//	//	//
Référence/Désignation	Matière	Traitement	Protection	Quantité

Sous-Ens. : /

Ensemble : /

TE Connectivity

Echelle: //	Masse: 0.81 gr.
-------------	-----------------

Tol. Lin.: ± 0.1

Tol. Ang.: $\pm 2^\circ$	Format A1
--------------------------	-----------

CUSTOMER DRAWING

Reproduction et diffusion interdites sans autorisation

1511504

REV
B1

B1	REVISED PER ECO-11-005150	28MAR11	RK	HMP
REV	DESCRIPTION	DATE	DWN	APR



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.