NOTICE DE CONTROLE

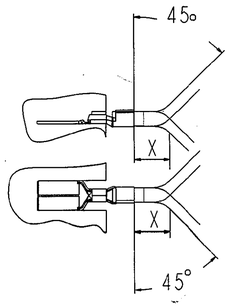
AU PIED A COULISSE OU AU PROJECTEUR DE PROFIL,VERIFIER LES COTES INDIQUEES SUR LE DESSIN CI-CONTRE.
*COTE NON MESURABLE EN USINE DE CABLAGE
-CONFORME AU CDC 36-05-019
-TOUTE COTE (MSP) OU FONCTIONNELLE ♦ FIGURANT SUR CE PLAN NON RESPECTEE SUR UN LOT FERA L'OBJET D'UN REFUS PAR RAPPORT AU CONTRAT QUALITE 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'issu 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

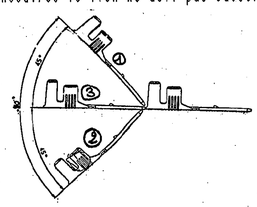
Pliage du fil a l'extremite de la connexion (suivant specifications portees au tableau ci desous)
a 45° dans les sens haut-bas / gauche-droite et ceci deux fois.
A l'issue du test on ne doit observer aucun retrait de l'isolant sous les ailes de sertissage ou d'ouverture du dit sertissage.



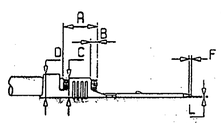
SECTION	X mini
3 mm²	50 mm
6 mm²	50 mm

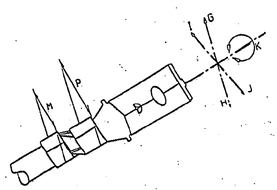
PROCEDURE DE CONTROLE DU LIEN

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



CARACTERISTIQUES A VERIFIER		VALEUR A MESURER	REPERE
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 DENUDAGE		$6^{+0.8}_{0}$	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

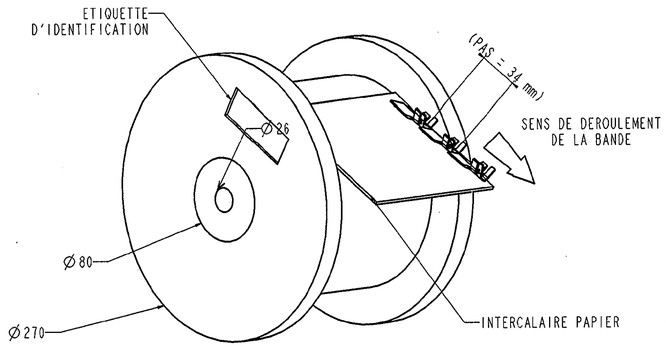
AUCUN RACCORD DE BANDE ACCEPTE

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.



TOURET STANDARD
REF PRONER-COMATEL 1519994

PARAMETRES DE SERTISSAGE

SERTISSAGE DU CUIVRE

LONGUEUR D'AILE: 14.8
EPAISSEUR METAL: 0.5
RAYON D'ENCLUME: 3
LARGEUR D'ENCLUME: 3.96

SECTION CATALOGUE	REELLE	LARGEUR P ±0.1	HAUTEUR C ±0.05	TRACTION (N) 2 fils	fil 1	fil 2
1D4+2D4S	2.74	4.07	2.53	280	150	230
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	300
1.2D6+3D4	4.14	4.12	2.8	390	170	
1.4N1+3N1/1.4R1+3R1	4.36		2.83	420	190	
5N1/5D4	4.65	4.14	2.89	440	/	/
3D4+2D4S	4.78		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	540	300	300
3N1+3N1/5N1+1.4R1/3R1+3R1 3D4+3R1/5N1+1.4N1	6.04	4.17	3.16		190	460
3R3S+3R3S	6.36	4.19	3.23	560	310	310

SERTISSAGE DE L'ISOLANT

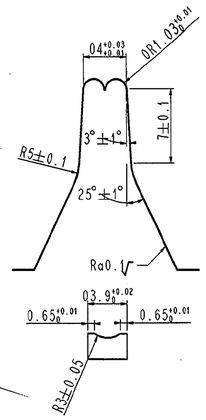
LONGUEUR D'AILE: 19.3
EPAISSEUR METAL: 0.5
RAYON D'ENCLUME: 3
LARGEUR D'ENCLUME: 5.4

CONFIGURATION REPRESENTATIVE	Ø EQUIVT	SURFACE	LARGEUR W±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	5.35
2R1+2R1/2R1S+2R1S	3.68	10.62	5.61	
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	5.26
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	5.37
3D4+3N1	4.6	16.6	5.58	
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+3N1	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

MARIAGE DE FILS :

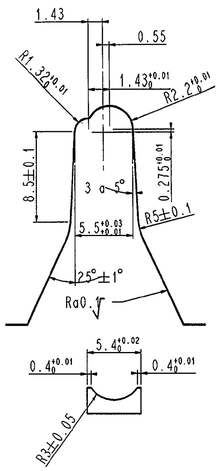
Le plus petit des deux fils sera situe en partie basse du fut

POINCON SERTISSAGE CUIVRE

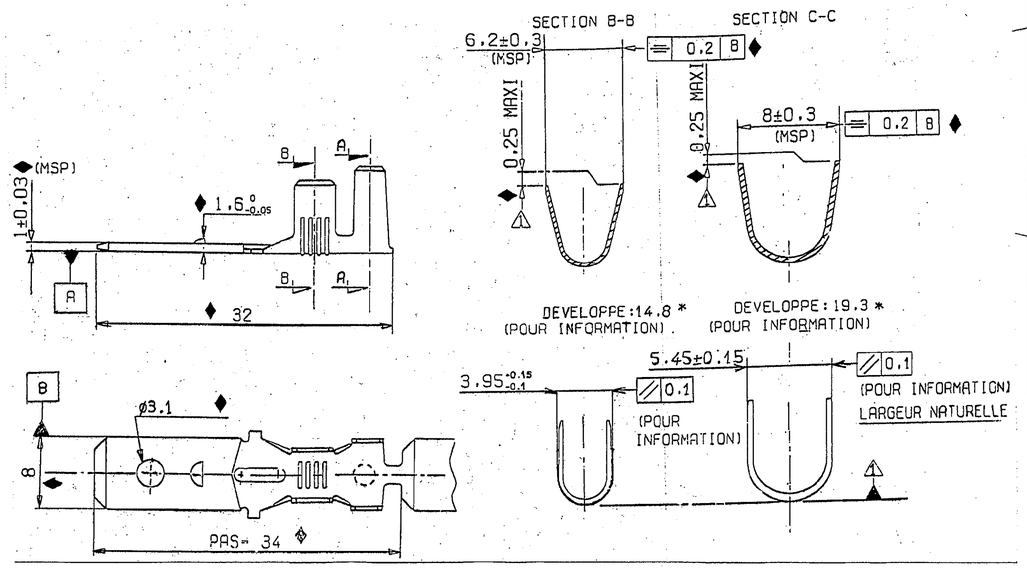


ENCLUME SERTISSAGE CUIVRE

POINCON SERTISSAGE ISOLANT



ENCLUME SERTISSAGE ISOLANT



PRONER COMATEL P/N	Tyco Electronics P/N
P7010070285	0-1544452-1

REFERENCE PRODUIT RENAULT : 7701997036

Référence/Désignation	Matière	Traitement	Protection	Quantité
P7010070285	Cu Zn 30	etame	Sn: 112-16-4 0,8 à 1,2 µ	/

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
Tol. Ang.: ±2 | Format A1

C 10250

Reproduction et diffusion interdites sans autorisation

Nature de la Modification	N° Avis modif.	Dessiné par	Date	Approuvé par	Ind.
ER00-0359-04	/	SRd	19/07/2004	/	C
Ajout sertissage 5R3S .	940	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	B.Gr	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