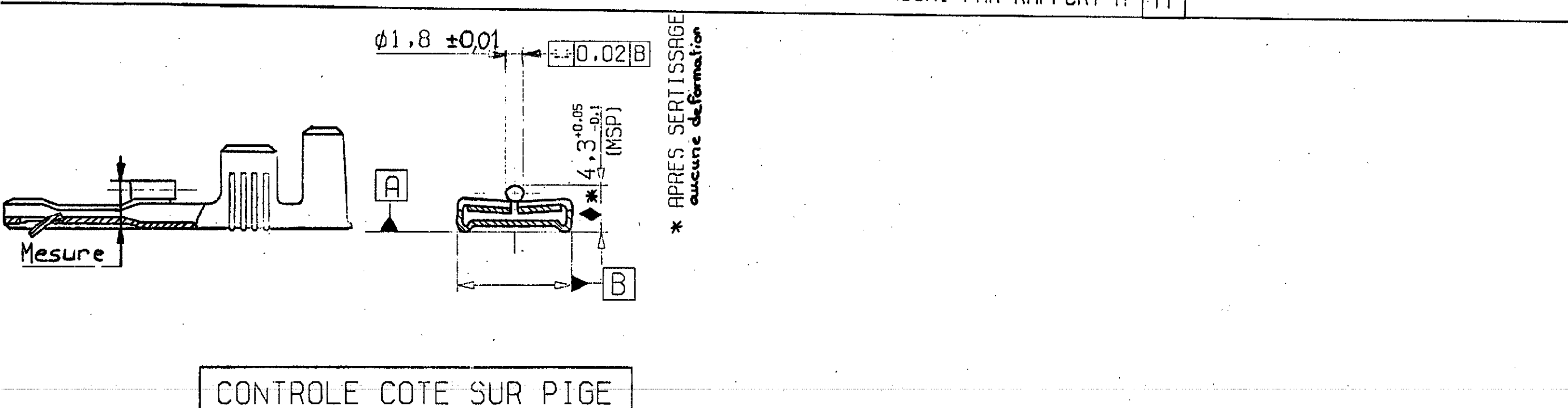
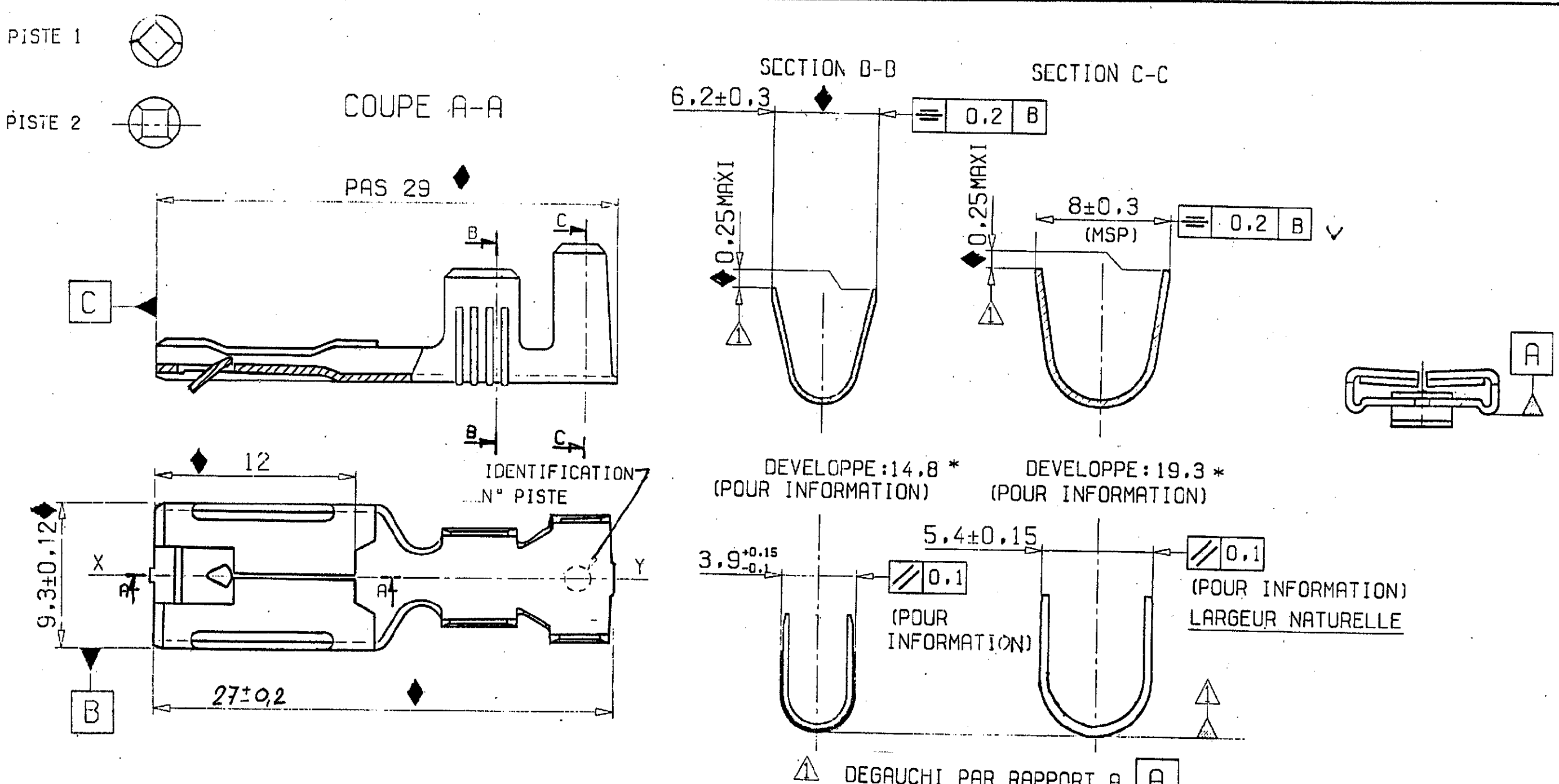
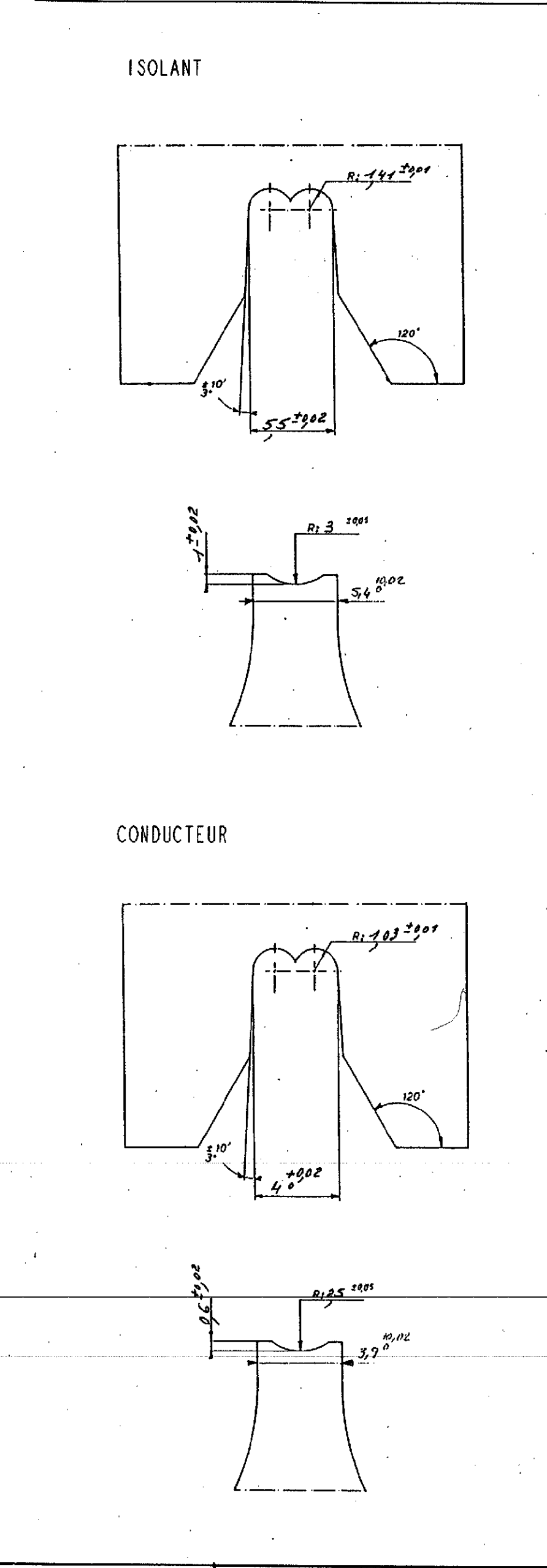
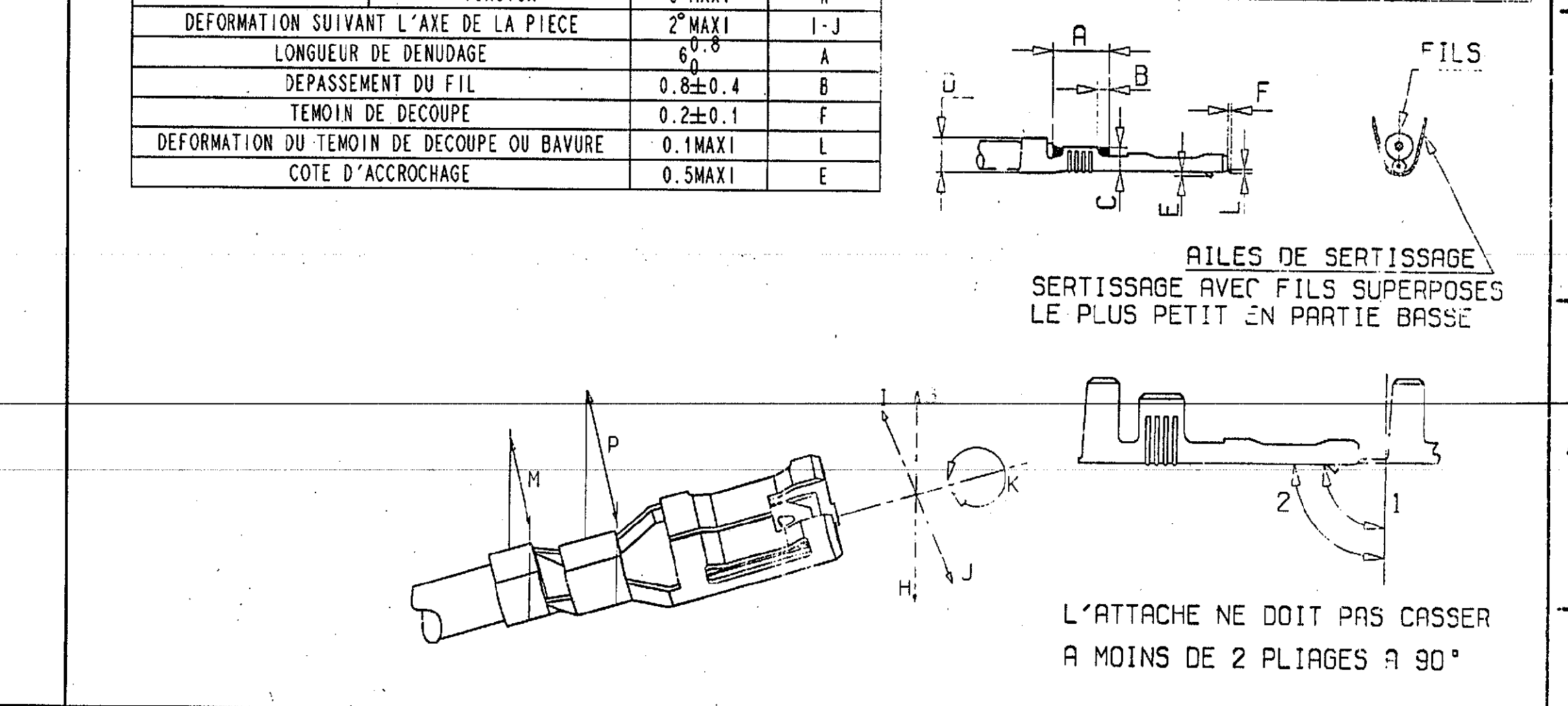


POINCON -MATRICE DE SERTISSAGE



PARAMETRE DE SERTISSAGE

SERTISSAGE DU CUIVRE		LONGUEUR D'AILLE: 14.8 EPAISSEUR: 0.45 RAYON D'ENCLUME: 2.5 LARGEUR D'ENCLUME: 4		FRETTAGE DE L'ISOLANT		LONGUEUR D'AILLE: 19.3 EPAISSEUR METAL: 0.45 RAYON D'ENCLUME: 3 LARGEUR D'ENCLUME: 5.5	
CATALOGUE	REELLE	LARGEUR P±0.1	HAUTEUR C±0.05	TRACTION (daN) (1)	CONFIGURATION REPRESENTATIVE	Ø EQUIV	SURFACE A FRETTER
1R1+2R1/2R1S+1R1	2.75	4.07	2.55	45 A 65	1.2D6+2D4S 1R1+1.4R1	3.2	8.4
1D4+2D4S	2.74	4.07	2.55	45 A 65	2D4S+2D4S 2R1S+1R1	3.3	9.12
3R1	3.02	4.09	2.6	50 A 70	1.2D6+3D4	3.4	10.13
2R1+1.4R1/2N1S+1.4N1 2D4S+1.2D6/3R1S	3.15	4.09	2.62	50 A 70	3N1	3.7	11.79
0.6N1+3N1/0.6R1+3R1	3.61	4.1	2	50 A 80	3D4+2D4S 3R1S+0.6R1	3.6	10.17
2N1S+2N1S/2R1+2R1 2R1S+2R1S/2D4S+2D4S	3.64	4.1	2.67	60 A 80	2R1+2R1	3.7	12.07
3R1+1R1/1D4+3D4	3.95	4.11	2.75	60 A 90	3R1+1R1	4	12.53
1.2D6+3D4	4.14	4.11	2.77	60 A 90	3D4+3D4	4	13.4
1.4N1+3N1/1.4R1+3R1	4.36	4.12	2.8	60 A 90	3R1+1.4R1 5D4+1D4	4.1	13.76
5N1/5D4	4.65	4.14	2.95	70 A 100	2N1S+2N1S	4.2	15.02
3N1+2N1S	4.84	4.14	2.97	60 A 90	2R1S+3R1S	4.2	15.13
3D4+2D4S	4.78	4.14	2.96	60 A 90	5N1	4.2	15.21
5N1+1R1	5.68	4.15	3.12	70 A 100	3D4+3R1	4.2	15.82
5N1+1.2D6	5.82	4.16	3.15	70 A 100	3N1+0.6N1	4.3	16.26
3D4+3D4	5.94	4.17	3.17	70 A 100	3R1+3R1	4.5	18.28
3N1+3N1/5N1+1.4R1 3R1+3R1/3D4+3R1	6.04	4.17	3.2	70 A 90	3N1+1.4N1	4.6	18.6



NOTICE DE CONTROLE

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

* 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 MEASUREE EN TIRANT SUR LES DEUX FILS
SIMULTANEMENT.

(2) TEST DE TENUE 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 DEFINI CI CONTRE.

- 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 MINI: 8N MAXI: 20N (PREMIERE INSERTION)
2-EFFORT D'EXTRACTION: F >= 100N (PREMIERE EXTRACTION)

PLAN DE FABRICATION: F 10106

Note B.E / D.O. note

Indice de modification de plan fournisseur

Supplier's drawing A4

Modification index

Note B.E / D.O. note

Mass / Weight

0.0016 Kg

C.T.

Service

Department

Numero

Number of

On the drawing number

Ind.

Etamage:

Cu: 112-300-2 0.5 à 1 µ

Sn: 112-18-4 1.5 à 3 µ ou

Sn: 112-20-5 1.5 à 3 µ

Wah

60606

Sur le plan numero

Utilisateurs

Reglement

Regulation

Numero de concurrence

Competitive number

7701997034

Numero de visa / Viso number

RENAULT

Reference Produit PSA 9610759380

Réf PRONER COMATEL P/N Tyco Electronics

P7810878265

0-1544141-1

Element

Matiere

Traitement

Protection

Quantite

Sous-Ens.

Ensemble

Norme

1.61g

CLIP 8mm ECHANCRE AVEC ERGOT

Capacite 3.6 mHz

PRONER COMATEL

DIVISION INDUSTRIELLE

Chapareillan 38530 PONTCHARRA

Tel: (16) 76 45 34 34 Fax: 76 45 28 21

Reproduction et diffusion interdites sans autorisation

Etudes

JUL

Qualite

KH

Tol ±0.1; ±2°

Devis

Echelle

10225

Planche