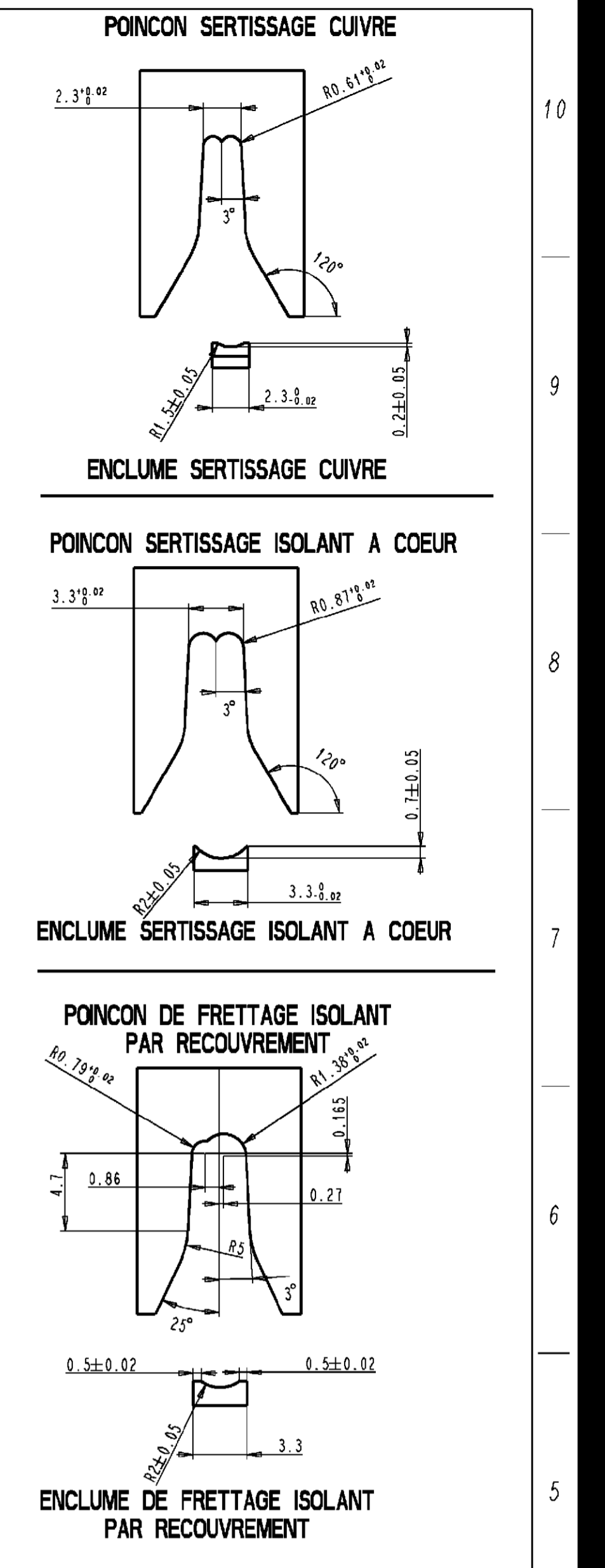
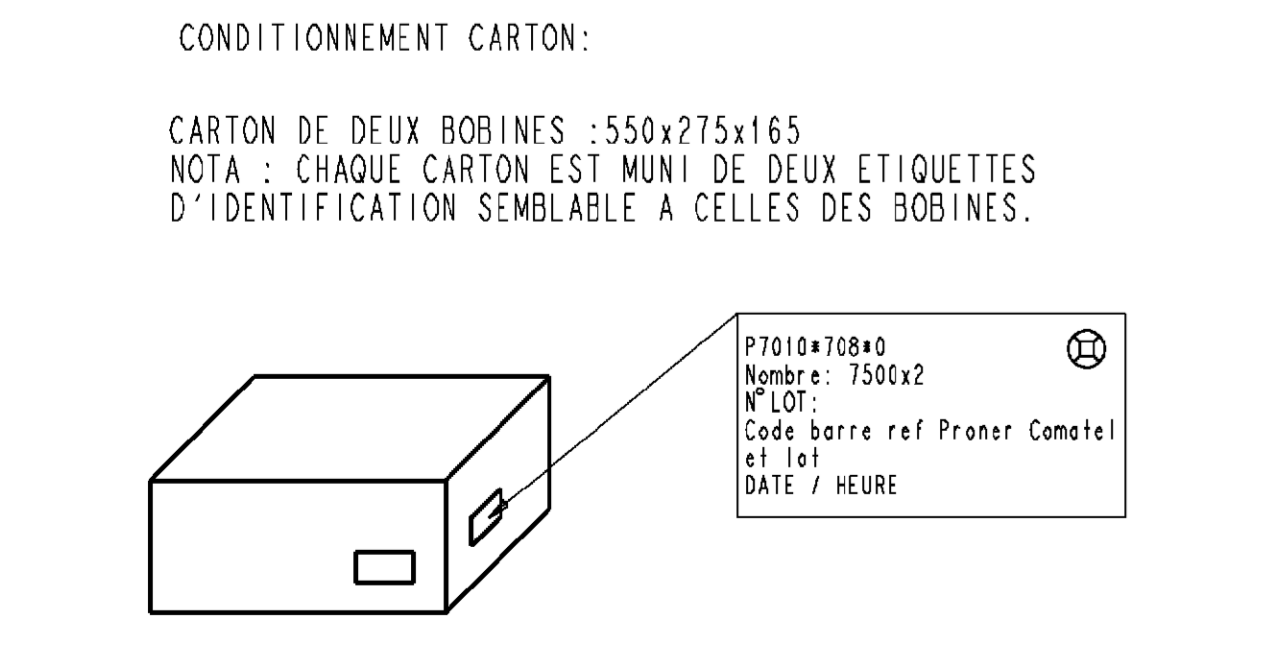
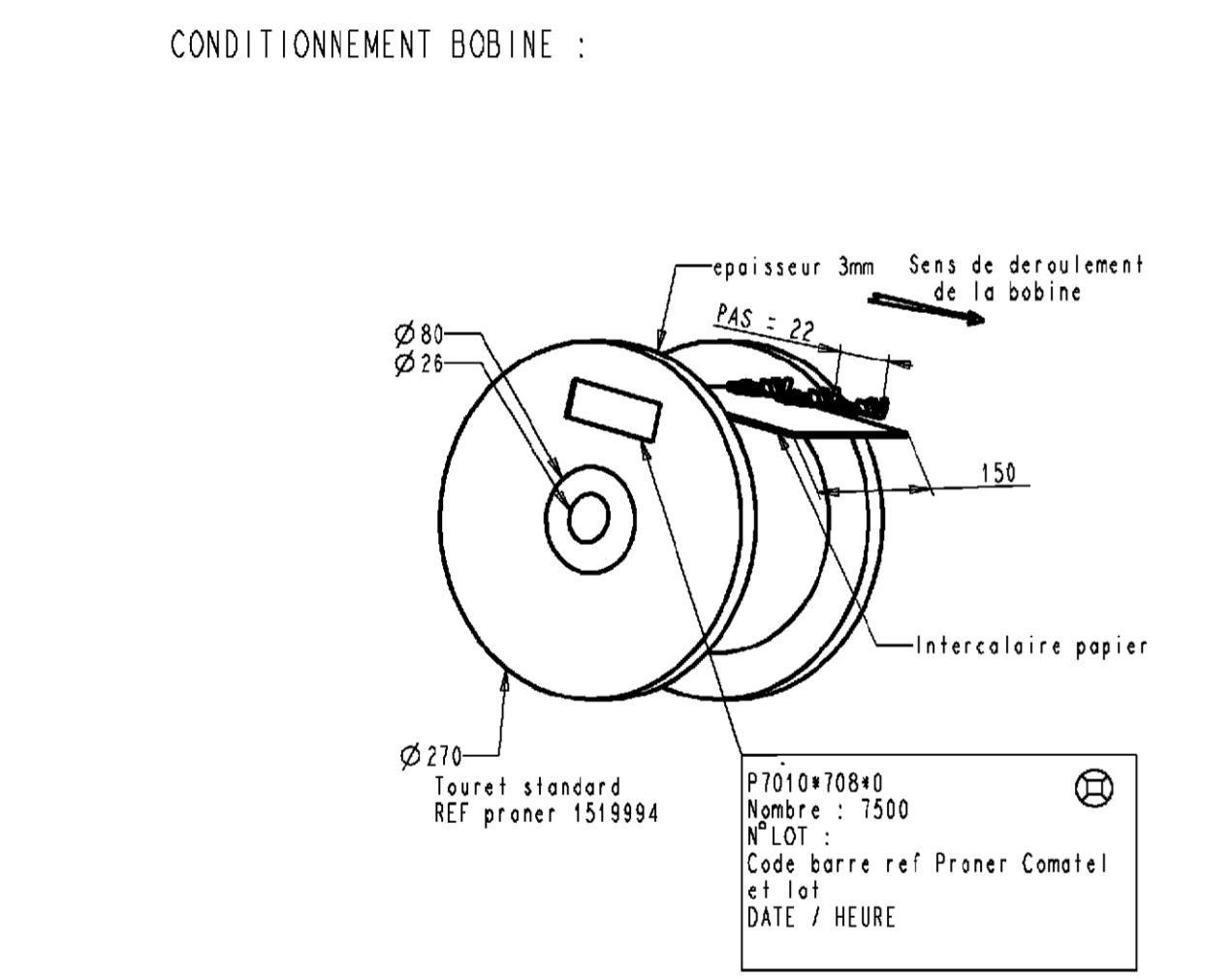


PARAMETRES DE SERTISSAGE POUR CLIP 6.35mm SECURITE CAPACITE 0.35 A 1 mm²

SERTISSAGE DU CUIVRE (1)		LONGUEUR D'ALE 6.2 EPAISSEUR DU METAL : 0.4			FRETTAGE DE L'ISOLANT (2)		LONGUEUR D'ALE : 10.4 EPAISSEUR DU METAL : 0.4				
Section Catalogue	Reelle	Largeur P ±0.1	Hauteur C ±0,05	TRACTION (daN)	Configuration representative	Ø equivalent	Surface a fretter	A COEUR		PAR RECOUVREMENT	
								Largeur M ±0,1	Hauteur D ±0,1	Largeur M ±0,1	Hauteur D ±0,1
0.35	0.34	2.32	1.40	rupture > 6	0.35	1.3	1.33	3.33	2.05	3.35	2.30
0.5	0.49	2.33	1.45	rupture > 6	0.5	1.45	1.65	3.34	2.30	3.35	2.40
0.6	0.59	2.34	1.5	rupture > 10	0.6	1.8	2.54	3.37	2.70	3.36	2.50
0.75	0.79	2.35	1.55	rupture > 10	0.75	1.7	2.27	3.35	2.50	3.36	2.45
1	0.93	2.35	1.57	rupture > 14	1	2.0	3.14	3.4	2.90	3.38	2.80

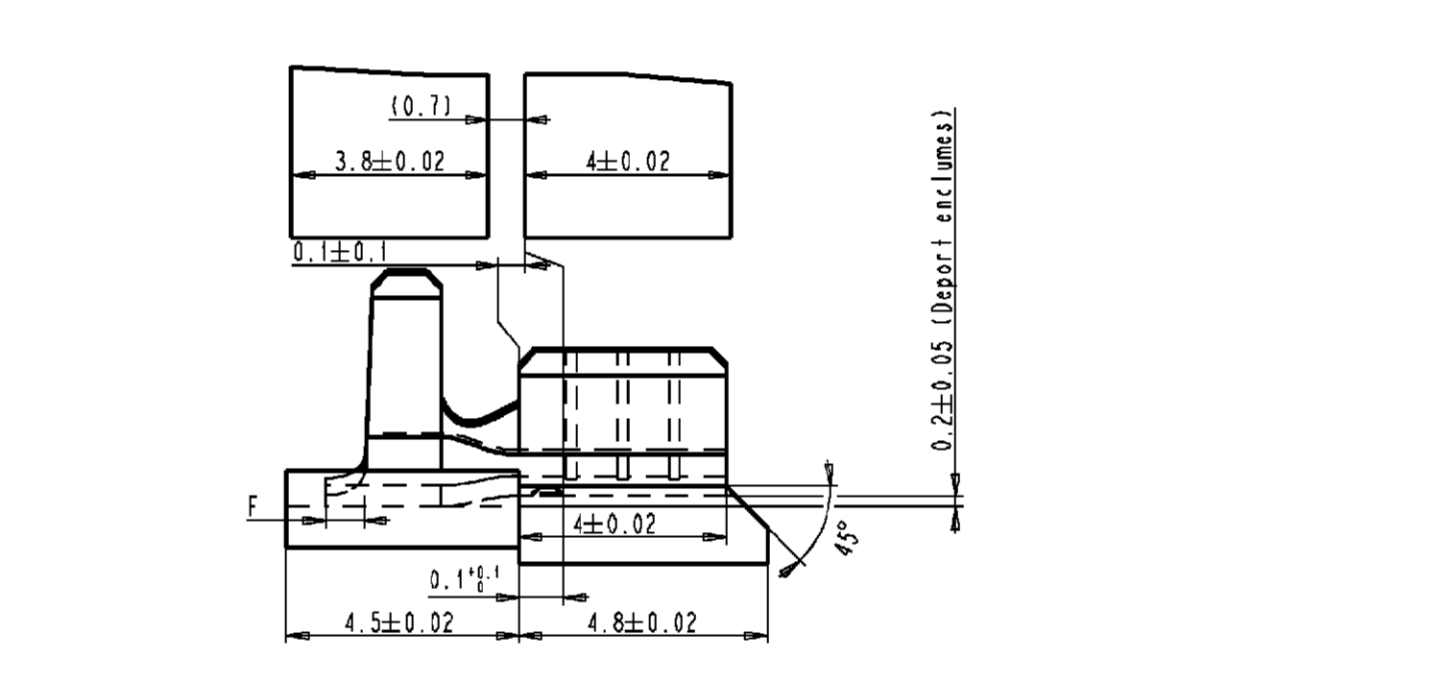
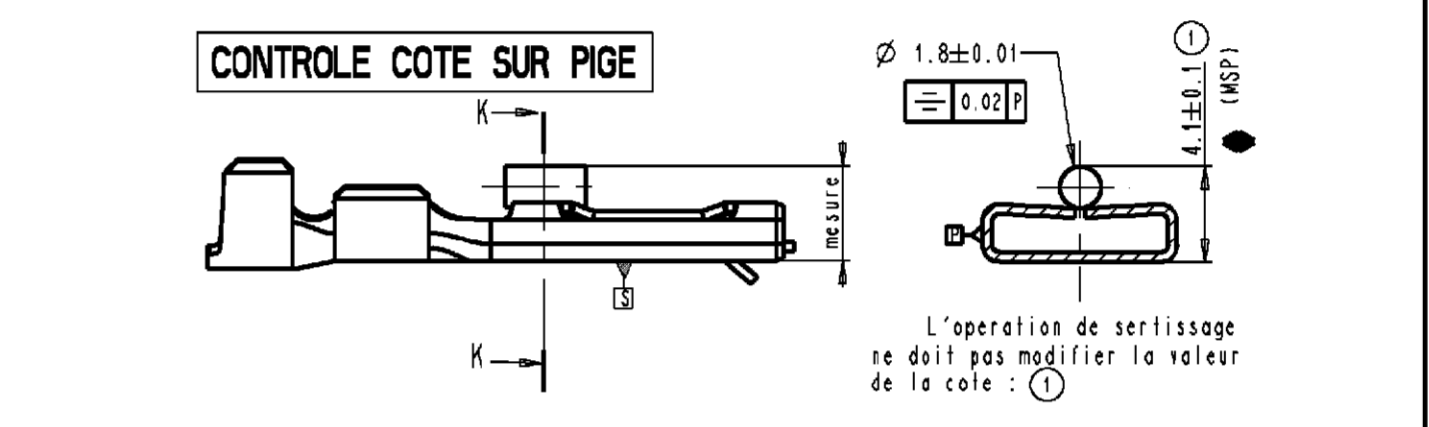
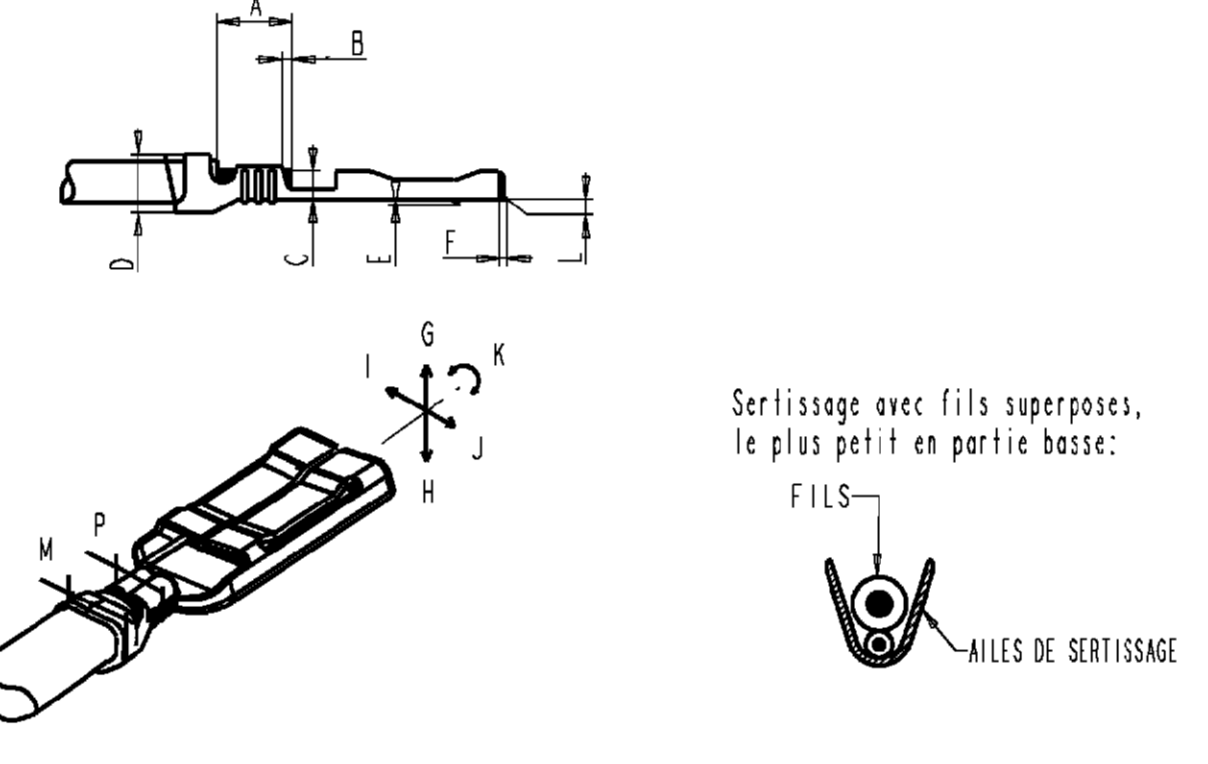
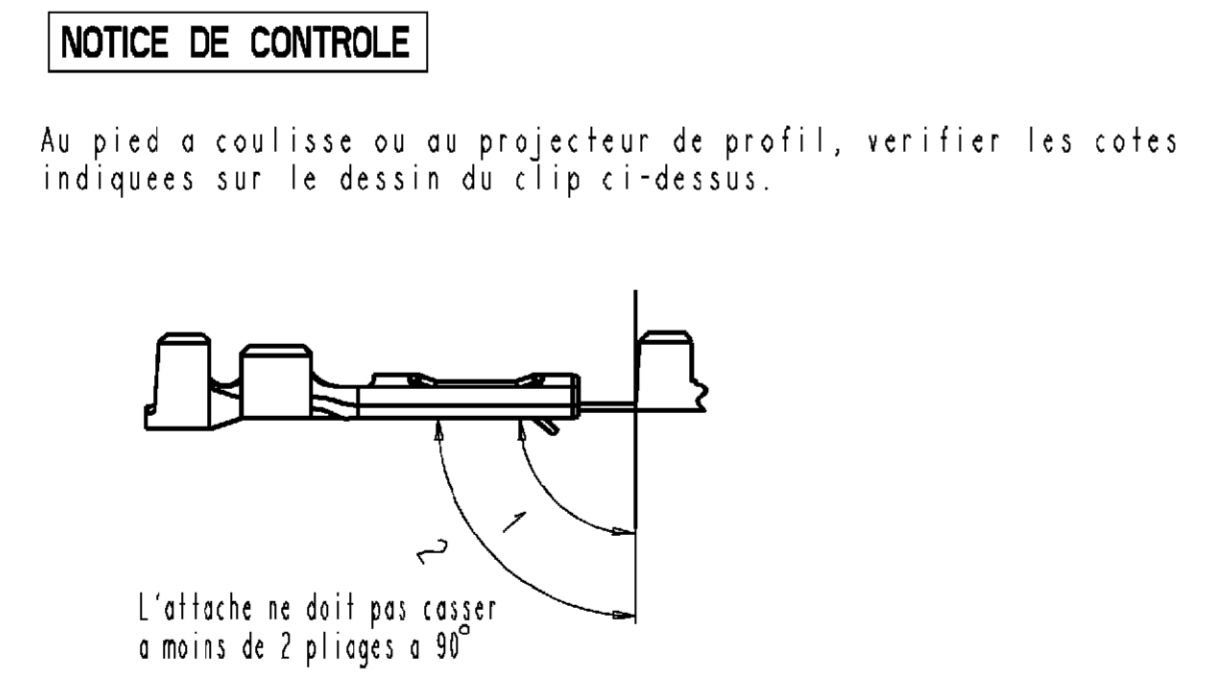


MISE EN BANDE ET CONDITIONNEMENT
Aucun raccord de bande ne sera accepte



CARACTERISTIQUES A VERIFIER

	Valeur a mesurer	REPERE
Deformation apres sertissage	Flexion vers le haut	2° maxi G
	Flexion vers le bas	4° maxi H
	Torsion	5° maxi K
Deformation suivant l'axe de la piece	2° maxi	I-J
Longueur de dénudage	(5)	A
Depassement du fil	0.8±0.4	B
Temoin de decoupe	0.3 maxi	F
Deformation du temoin de decoupe ou bavure	0.05 maxi	L
Cote d'accrochage	0.3 mini	E



TENUE EN TRACTION DU SERTISSAGE CUIVRE

LA TENUE EN TRACTION DU SERTISSAGE CUIVRE EST MESUREE APRES 10 SECONDES D'APPLICATION DE L'EFFORT MENTIONNE AU TABLEAU "PARAMETRES DE SERTISSAGE". EFFORT APPLIQUE SUIVANT L'AXE DU CLIP; SERTISSAGE SUR ISOLANT NEUTRALISE.

L'ESSAI DE TRACTION NE PEUT EN AUCUN CAS CERTIFIER LE SERTISSAGE CUIVRE.

A L'ISSU DE L'ESSAI ON NE DOIT AVOIR CONSTATE AUCUN GLISSEMENT DE L'AME DU FIL. LE NON RESPECT DE CETTE SANCTION ENRAINE LE REFUS DU LOT CONSIDERE.

TENUE AU PLIAGE DU SERTISSAGE ISOLANT

Cet essai ne concerne que les sertissages sans dispositifs d'etancheite.

L'essai est realise dans les conditions suivantes:
Le contact etant maintenu immobile, le conducteur subit 10 fois le cycle suivant:
- position initiale: conducteur/contact alignes
- pliage du conducteur a 45 degres
- pliage du conducteur a 45 degres opposes (deplacement angulaire de 90 degres)
- retour a la position initiale

Le conducteur est tenu sans traction excessive, a une distance correspondant a 20 fois son diametre avec un minimum de 60 mm. A L'ISSU DU TEST ON NE DOIT OBSERVER AUCUN RETRAIT DE L'ISOLANT SOUS LES AILLETES DE SERTISSAGE OU OUVERTURE DU DIT SERTISSAGE. LE NON RESPECT DE CES SANCTIONS ENRAINE LE REFUS DU LOT CONSIDERE.

SECTION	X
0.35 mm ²	60
1 mm ²	60

CONTROLE FI / FE

- Utilisation du calibre : essais dynamiques
- Realiser l'essai d'insertion : a la premiere manœuvre avec le calibre acier (0.77), et ergot neutralise mesurer la 1re FI > 6N
- Le clip ayant subi l'essai n'est pas reutilisable pour une seconde mesure.

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

PRONER COMATEL P/N	Tyco Electronics P/N
P7010070810	0-1544503-1
P7010070860	0-1544503-2
P7010370860	0-1544503-3

Reference/Designation	Matiere	Traitement	Protection	Quantite
P7010370860	bronze (SM147)	/	/	/
p7010370810	bronze (SM147)	/	/	/
P7010070860	laiton (SM115)	/	/	/
P7010070810	laiton (SM115)	/	/	/

Sous-Ens. : //
Ensemble : //

CLIP 6.35 SECURITE capacite 0.35 a 1 mm²