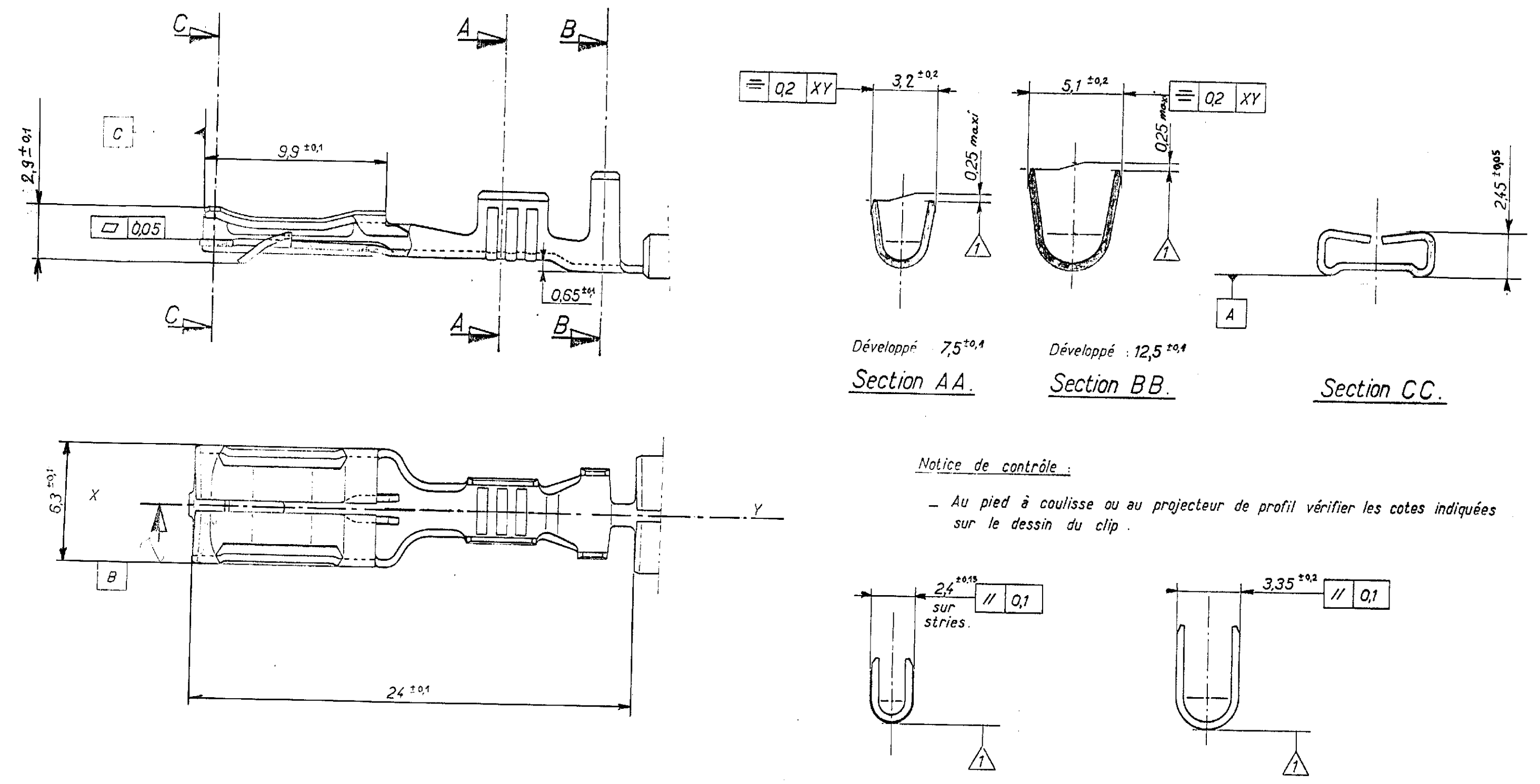


Repère	Référence	Nbre	Désignation



PARAMETRES DE SERTISSAGE (à confirmer lors des premiers essais)

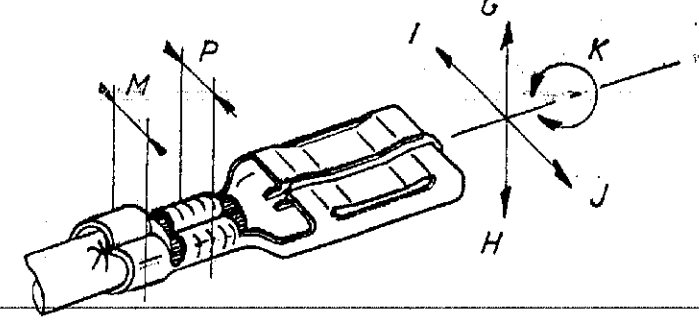
SERTISSAGE DU CUIVRE					FRETTAGE DE L'ISOLANT					
		Longueur d'aile : 7,5		Epaisseur métal : 0,4		Longueur d'aile : 12,5		Epaisseur métal : 0,4		
		Rayon d'enclume : 1,5		Largeur d'enclume : 2,4		Rayon d'enclume : 2,1		Largeur d'enclume : 3,4		
Section Catalogue	Réelle	Largeur P ±005	Hauteur C ±005	Traction Mini Maxi		Configuration représentative	Ø équivalent	Surface à fretter	Largeur M ±0,1	Hauteur D ±0,1
1/035+06	0,95	2,52	1,77	140	230	1 r.44	17	2,27	3,59	2,71
05+06 / 1r.55	1,18	2,53	1,86		280	1*	2	3,14	3,61	2,9
035+1/14	1,31	2,54	1,91		320	1 r.44 + 0,35	2,1		3,62	2,97
06+1	1,54	2,55	1,99		200 380	06+035/14/2r.44	2,3		3,64	3,13
035+14	1,68	2,55	2,05			1+035/1r.44+1r.44	2,4		3,65	3,2
06+1r.55/2	1,81	2,56	2,1	250	430	1r.44+06	2,5		3,66	3,29
1+1	1,86	2,56	2,12			2/06+06/06 in + 0,35	2,6		3,66	3,38
14+06/2r.44/1r.44+1r.44	1,95	2,56	2,15			14 in / 06 in / 1+1	2,7		3,67	3,47
2+035 / 1+1r.55	2,15	2,57	2,23	280	450	1+06 in / 1r.44 + 06 in	2,8		3,68	3,57
						2 in / 2+0,35 / 1r.44	2,9		3,69	3,6
						06 in + 06 in	3,1	7,55	3,72	3,68
						14 + 06 in	3,2	8,04	3,73	3,98
						14 + 06 / 14 in + 0,35	3		3,7	3,77

Largeur naturelle.
 - Mettre les ailettes au parallèle à l'aide d'un montage approprié.
 [Par ex. Pied à coulisse (Pas de jour apparent entre les bords des ailettes et les becs du pied à coulisse)]; puis mesurer la cote obtenue.

* Valeur limite - combinaison déconseillée

CARACTERISTIQUES A VERIFIER

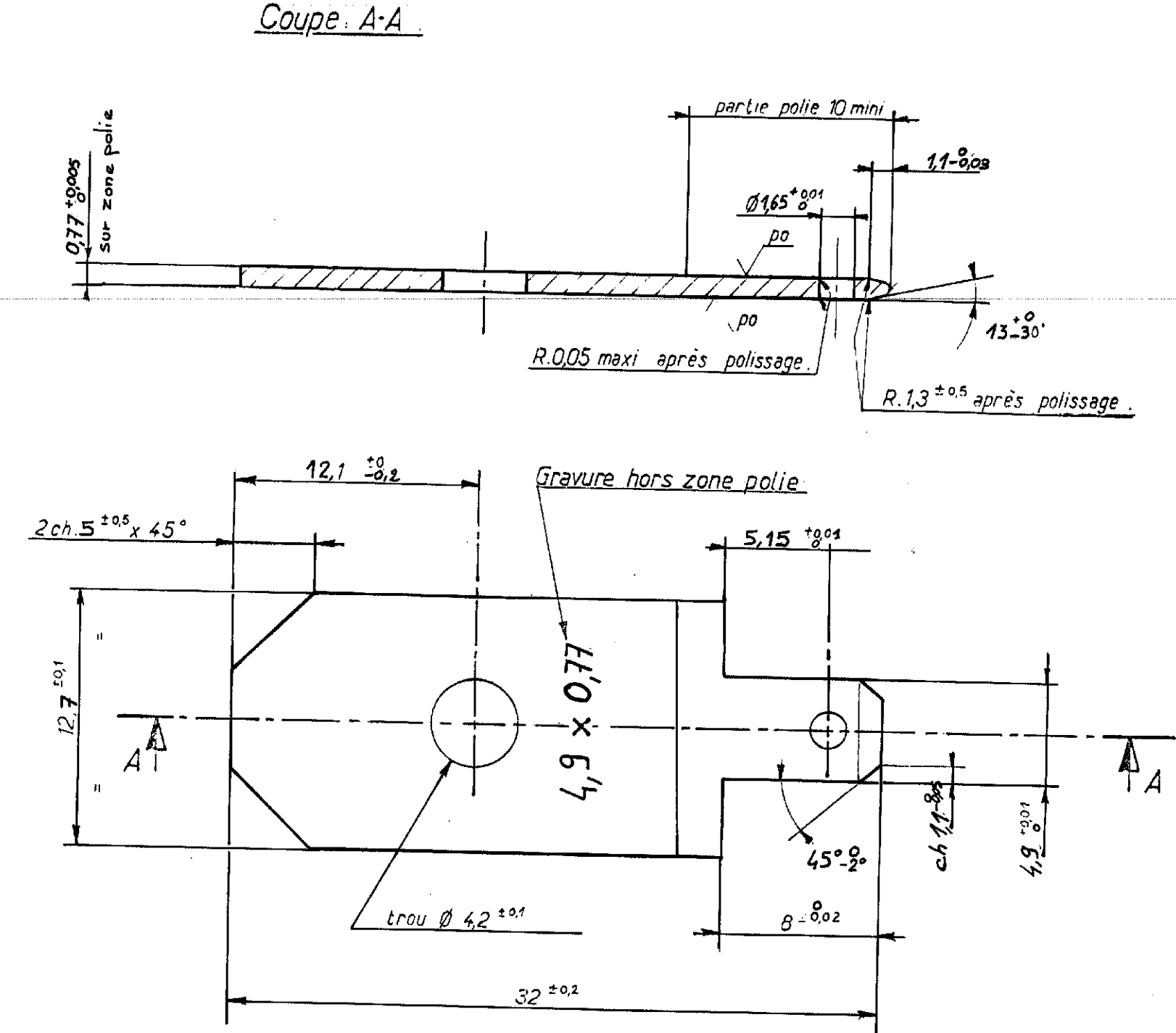
	Valeur à mesurer	Repère
Déformation après sertissage	Flexion vers le haut	2° maxi G
	Flexion vers le bas	4° maxi H
	Torsion	5° maxi K
Déformation suivant l'axe de la pièce	2° maxi	I - J
Longueur de dénudage	5 % ±	A
Dépassement du fil	06 ±0,4	B
Témoin de découpe	0,3 maxi	F
Déformation du témoin de découpe ou bavure	0,1 maxi	L
Différence de largeur	0,05 maxi	T
Hauteur du dépassement du fil	2,1 maxi	U



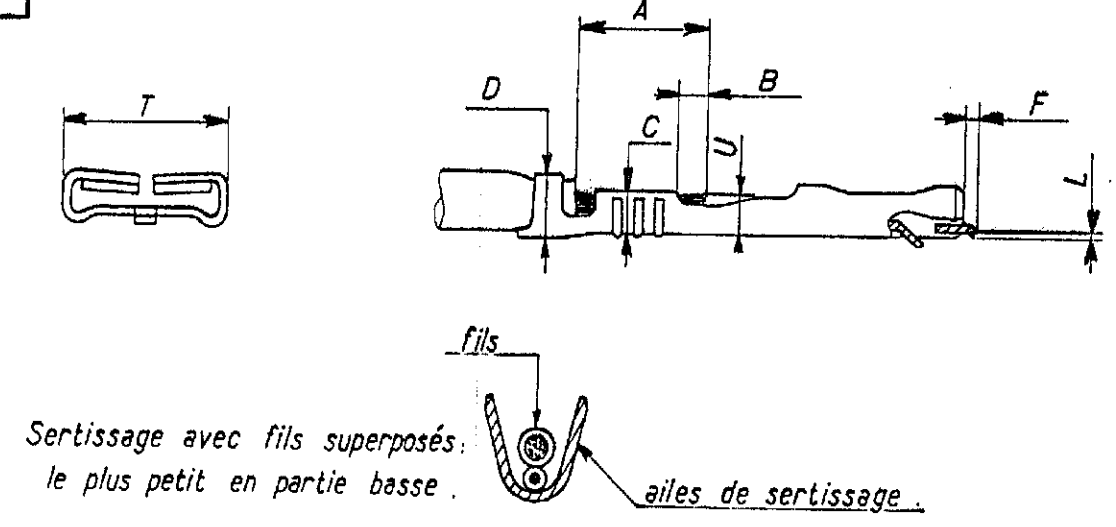
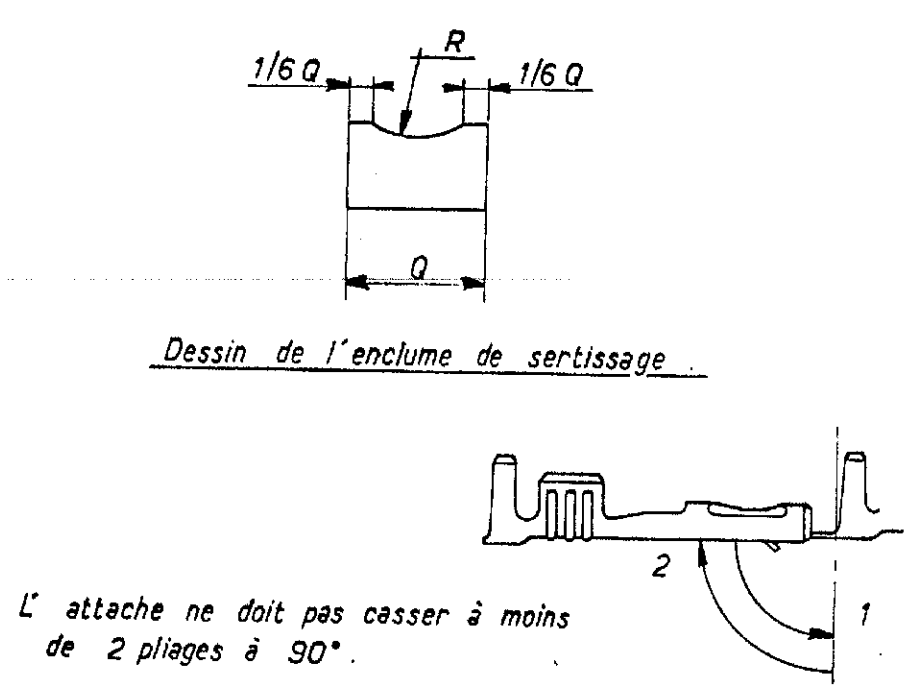
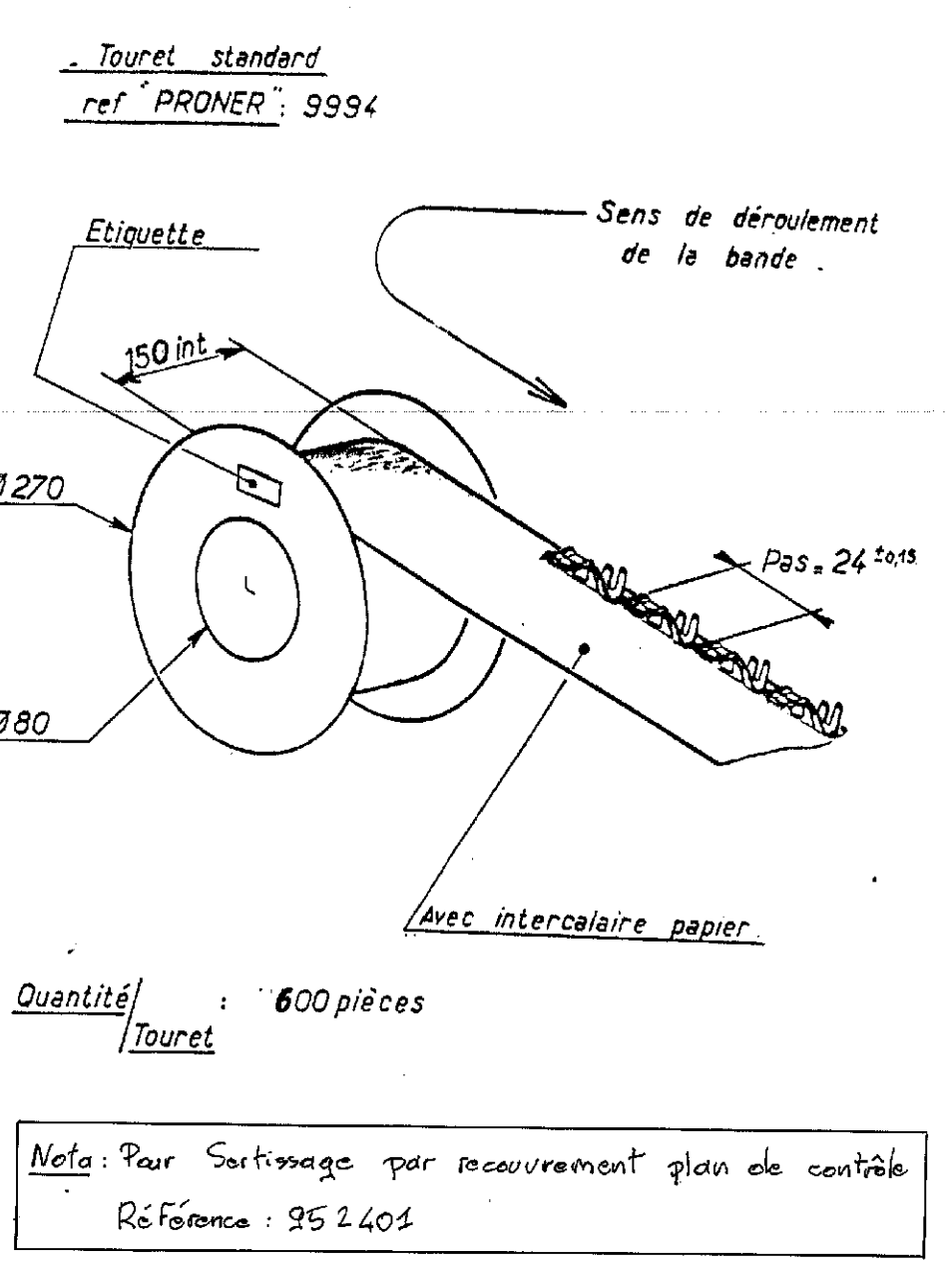
CALIBRE DE CONTROL
Réf : CFCA 185

Matière XC 75.HRc 45/48

- Essai dynamique :**
1. Effort d'insertion < 10N
 2. Effort d'extraction > 60N
 3. Contact électrique (Érgot Neutralisé) > 1,5N



CONDITIONNEMENT



L'attache ne doit pas casser à moins de 2 plis à 90°.

Conforme au CdC : 36.05.019

Toute cote figurant sur ce plan non respectée sur un lot, fera l'objet d'un refus par rapport au contrat qualité composant.

Ce plan de contrôle étant un extrait du plan fabrication, on fera référence pour tout litige au plan de fabrication.

Transfert ou devient	604	CH. P	26/09/95	D 4
FX 10N au lieu de 30N + work + FX contact électrique	459	E.P	02/02/95	D 3
Ajout tolérance générale à 0,25 maxi	408	N.G	14/08/94	D 2
Annule et remplace C 33 65 indice D	402	N.G	5/09/94	D 1
Modification	N° Modif	Dessiné	Date	Indice

PRONER COMATEL PIN Tyco Electronics PIN
P7010870662 0-1544522-1

Observation:		Norme:	
Pièce	Désignation: Clip de sécurité 5mm, Gam.2: 0,9 à 2,15	Code Matière	UZ 15
	Référence: B. 70.662	Affectation:	Pré-étamé
Ensemble	Désignation: PLAN DE CONTROL	Tolérance générale	15 à 25 µ
	Référence:	Ech:	A1
PRONER B.P. 31 - 93161 Noisy-le-Grand cedex (1) 43.03.56.89		Rég. Com. Ind. 4314	
Reproduction et diffusion interdites sans autorisation		Date	7-08-87
		N° C3365	