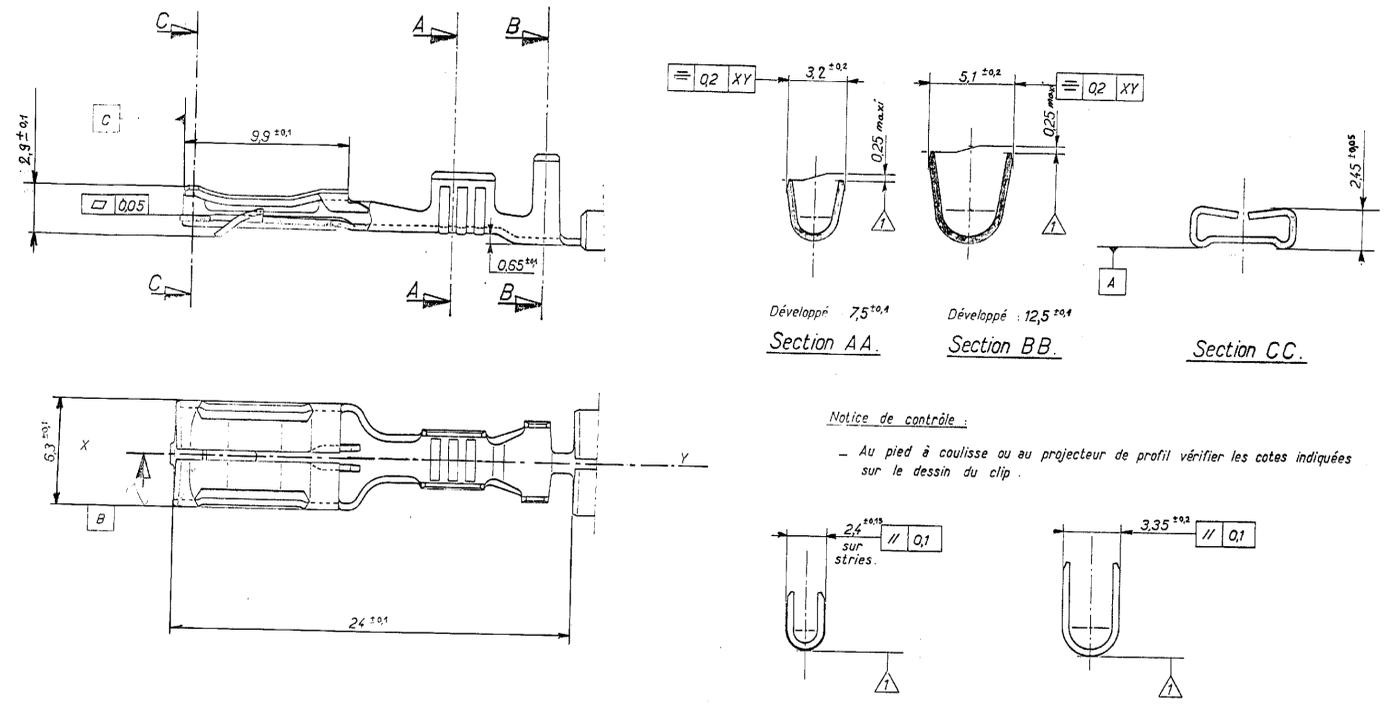


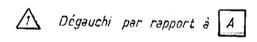
| Repère | Référence | Nbre | Désignation |
|--------|-----------|------|-------------|
| | | | |
| | | | |
| | | | |



PARAMETRES DE SERTISSAGE (à confirmer lors des premiers essais)

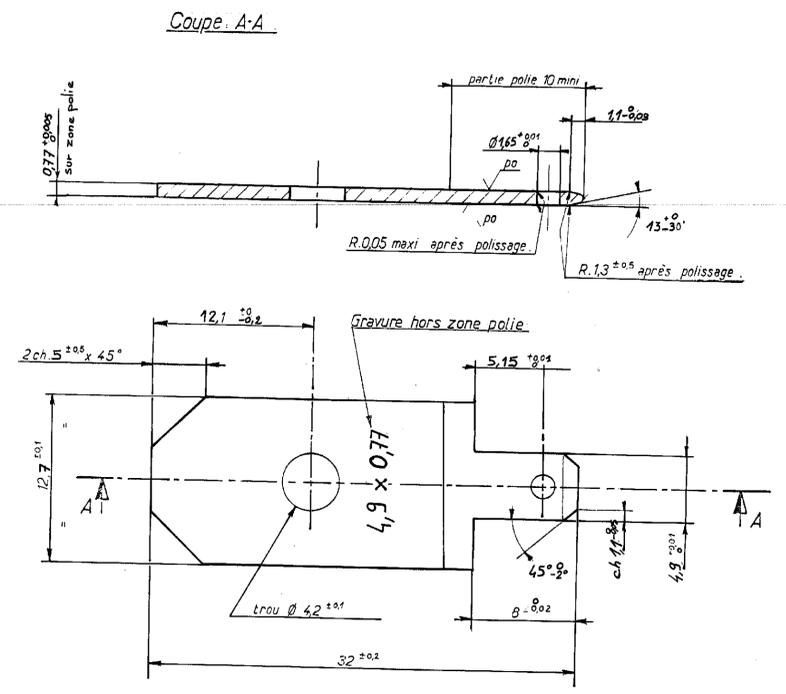
| SERTISSAGE DU CUIVRE | | | | FRETAGE DE L'ISOLANT | | | |
|-------------------------|--------|-----------------|-----------------|------------------------------|---------|-------------------------|-------------------|
| Section | | Longueur d'aile | Epaisseur métal | Configuration représentative | | Ø équivalent | Surface à fretter |
| Catalogue | Réelle | P ± 005 | C ± 005 | Mini | Maxi | Largueur M ± 0,1 | Hauteur D ± 0,1 |
| 1/035+06 | 0,95 | 2,52 | 1,77 | 140 | 230 | 1 r. 44 | 2,27 |
| 05+06 / 1r. 55 | 1,18 | 2,53 | 1,86 | | 280 | 1* | 3,14 |
| 035 + 1/14 | 1,31 | 2,54 | 1,91 | | 320 | 1 r. 44 + 0,35 | 3,59 |
| 06 + 1 | 1,54 | 2,55 | 1,99 | | 200 380 | 06+035/14/2r.44 | 3,61 |
| 035 + 14 | 1,68 | 2,55 | 2,05 | | | 06+035/14/2r.44 | 3,62 |
| 06 + 1r. 55 / 2 | 1,81 | 2,56 | 2,1 | 250 | 430 | 1+035/1r.44+1r.44 | 3,64 |
| 1 + 1 | 1,86 | 2,56 | 2,12 | | | 1r.44+06 | 3,65 |
| 14+06/2r.44/1r.44+1r.44 | 1,95 | 2,56 | 2,15 | | | 2/06+06/06 in + 0,35 | 3,66 |
| 2+035 / 1+1r.55 | 2,15 | 2,57 | 2,23 | 280 | 450 | 14 in / 06 in / 1 + 1 | 3,66 |
| | | | | | | 1+06 in / 1r.44 + 06 in | 3,67 |
| | | | | | | 2 in / 2+035 / 1 in | 3,67 |
| | | | | | | 06 in + 06 in | 3,68 |
| | | | | | | 14 + 06 in | 3,69 |
| | | | | | | 14 + 06 / 14 in + 0,35 | 3,72 |
| | | | | | | | 3,73 |
| | | | | | | | 3,77 |

Largueur 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.

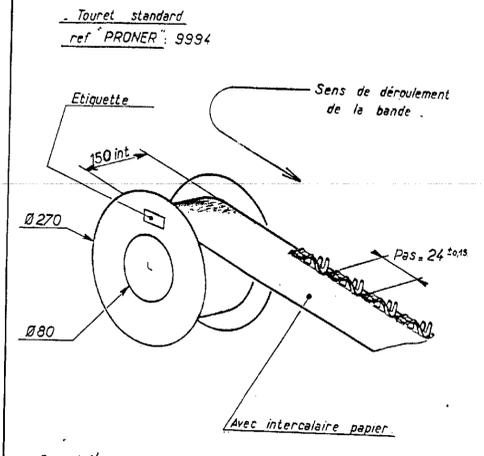


CALIBRE DE CONTROLE - Matière XC 75.HRC 45/48
Ref: CFCA 185

- Essai dynamique:**
- Effort d'insertion < 10 N
 - Effort d'extraction > 80 N
 - Contact électrique > 15 N (Érgot Neutralisé)



CONDITIONNEMENT

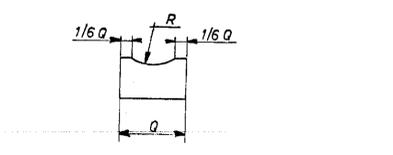
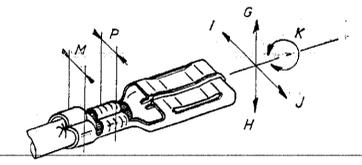


Quantité: 600 pièces
Touret

Nota: Pour sertissage par recouvrement plan de contrôle
Référence: 95 2401

CARACTERISTIQUES A VERIFIER

| Déformation | Valeur à mesurer | Repère |
|--|----------------------|-----------|
| 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 ± 0,4 | A |
| Dépassement du fil | 0,6 ± 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 |



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.

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

| Modification | N° Modif | Dessiné | Date | Indice |
|--|----------|---------|----------|--------|
| Transfert du deviant 2,9 ± 0,1 | 604 | CH. P | 26/08/95 | D 4 |
| FS 10 N au lieu de 30 N + work + FS contact électrique | 459 | E.P | 02/02/95 | D 3 |
| Ajust tolérance générale à 0,25 maxi | 408 | N.G | 14/08/94 | D 2 |
| Annule et remplace C 3365 indice D | 402 | N.G | 5/09/94 | D 1 |

| Observation: | | Norme: | |
|--------------|---|--------------------|-----------|
| Pièce | Désignation: Clip de sécurité 5mm, Gam.2: 09 à 2,15 | Code Matière | UZ 15 |
| Ensemble | Référence: B.70.662 | Affectation: | Pré-étamé |
| | Désignation: PLAN DE CONTROLE | Tolérance générale | 15 à 25 µ |
| | Référence: | Dessiné | G.T. |
| | | Ech: | A1 |

Reproduction et diffusion interdites sans autorisation

Date: 7-08-87 N° C3365