

A

B

C

D

E

F

G

H

I

## SECTION A-A

## SECTION B-B

Ech 1

## SECTION C-C

## SECTION D-D

Développé: 8.8mm

Développé: 12.2mm

Pièces en bande

## SECTION C-C

## SECTION D-D

Identique à ailes  
"conducteur" (pièces en bande)

Pièces en vrac

## NOTA:

- ( ) = Pour Information
- MSP = Cote suivie en MSP
- ↓ = Cote fonctionnelle
- Ⓢ = Caractéristique spéciale
- = Cote d'encombrement

## POINÇON / MATRICE DE SERTISSAGE

PROFILS POUR POINÇON ET MATRICE  
DU SERTISSAGE ISOLANTPROFILS POUR POINÇON ET MATRICE  
DU SERTISSAGE CONDUCTEUR

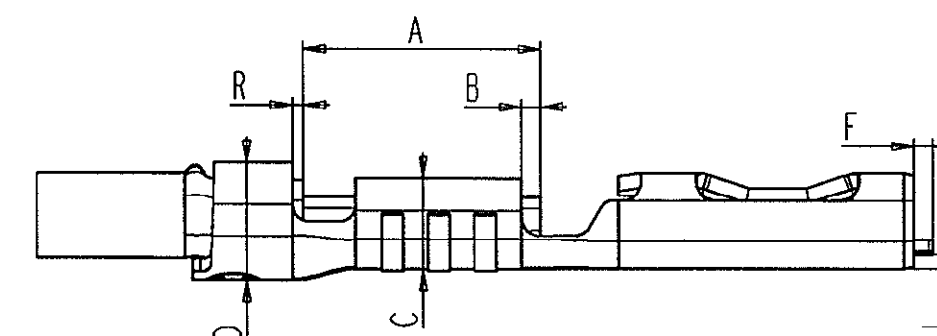
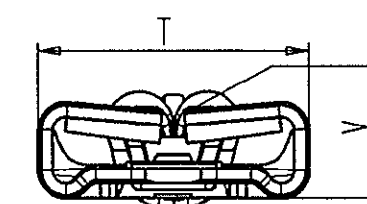
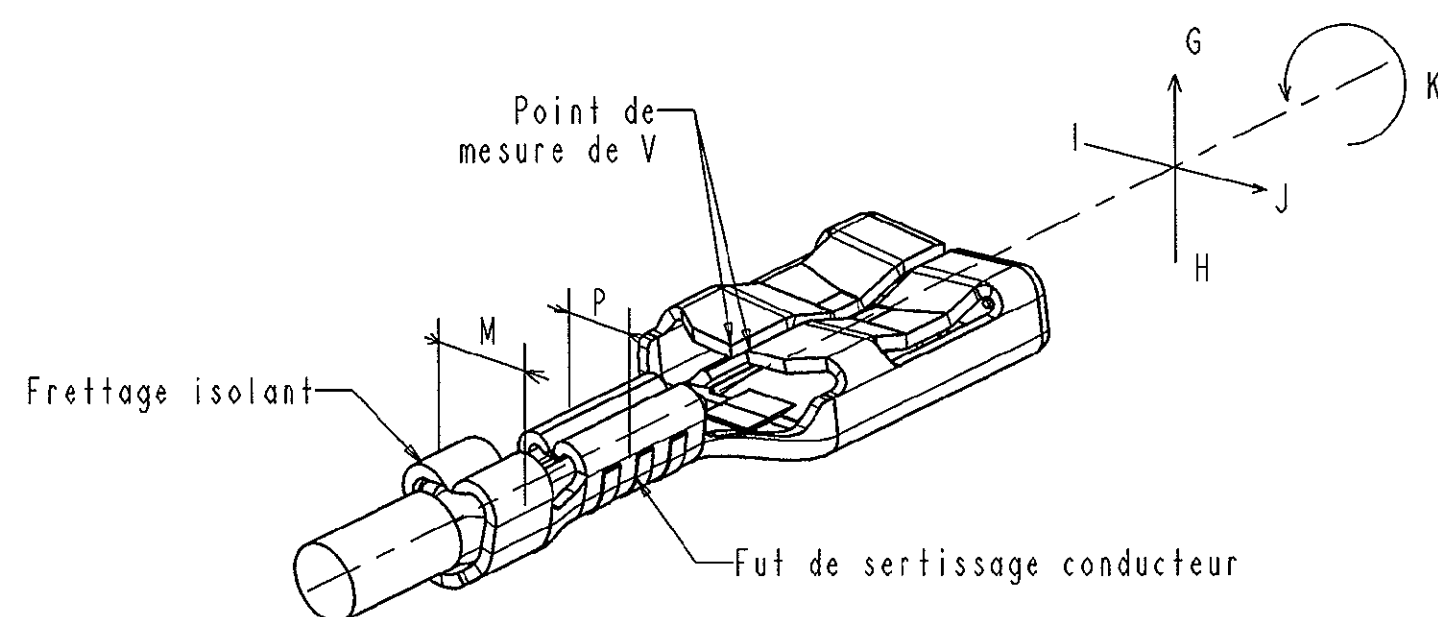
## SPECIFICATIONS DE SERTISSAGE

## 1) CARACTERISTIQUES DE SERTISSAGE SUR APPLICATEUR

| A VERIFIER                                  | VALEUR A<br>MESURER | REPERE<br>DESSIN |
|---------------------------------------------|---------------------|------------------|
| FLEXION VERS LE HAUT                        | 2° MAXI             | G                |
| FLEXION VERS LE BAS                         | 2° MAXI             | H                |
| TORSION                                     | 2° MAXI             | K                |
| DEFORMATION SUIVANT L'AXE DE LA PIECE       | 2° MAXI             | I                |
| LONGUEUR DE DENUDAGE                        | 6±0.4               | A                |
| DEPASSEMENT DU FIL                          | 0,8±0.4             | B                |
| TEMOIN DE DECOUPE                           | 0,2 MAXI            | F                |
| DEFORMATION DE TEMOIN DE DECOUPE ,OU BAVURE | 0.05 MAXI           | L                |
| DIFFERENCE DE LARGEUR                       | 0.05 MAXI           | T                |

## 2) VALEURS DE SERTISSAGE: (CONDUCTEURS SOUPLES)

| SECTION<br>AME mm <sup>2</sup> | ISOLANT<br>Ø MOYEN | FRETTAGE ISOLANT |           | SERTISSAGE CONDUCTEUR |           |                                                                                  |
|--------------------------------|--------------------|------------------|-----------|-----------------------|-----------|----------------------------------------------------------------------------------|
|                                |                    | HAUTEUR D        | LARGEUR M | HAUTEUR C             | LARGEUR P | RESISTANCE A LA<br>TRACTION EN daN                                               |
| 1                              | 2,6                | 3.5±0.1          | 4.2       | 1.66±0.05             | 2.8       | >14                                                                              |
| 1.5                            | 3                  |                  |           | 1.8±0.05              |           | >20                                                                              |
| 2.5                            | 3.7                |                  |           | 2.07±0.05             |           | >25                                                                              |
| 2X1 <sup>2</sup>               | 2X2,6              |                  |           | 1.93±0.05             |           | >20                                                                              |
| 0.35 + 1.5                     | 1.5/3              | 3.6±0.1          |           | 1.88±0.05             |           | 0.35mm <sup>2</sup> : >10<br>1.5mm <sup>2</sup> : >32<br>2 fils simultanés : >38 |



| FORCES D'INSERTION ET D'EXTRACTION ( EN NEWTON )<br>NOMBRE D'ESSAI=10 |                           |                 |                      |                            | CONTROLE DE PRESSION DE CONTACT <sup>Ⓢ</sup> MSP<br>Avec dynamomètre monté sur calibre CFCA 627<br>(Contrôle du contact électrique en N) | A L'ETAT DE<br>LIVRAISON |
|-----------------------------------------------------------------------|---------------------------|-----------------|----------------------|----------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------|
| LANGUETTE<br>0.8±0.01<br>SUIVANT<br>NFC 20120                         | 1ERE<br>INSERTION<br>MAXI | 6EME EXTRACTION |                      | 8EME<br>EXTRACTION<br>MINI | 1ERE FI MINI<br>L'ERGOT ETANT NEUTRALISE ET LE CLIP DÉGRAISSE                                                                            | /                        |
|                                                                       |                           | MOYENNE         | MINI<br>INDIVIDUELLE |                            |                                                                                                                                          |                          |
| 30 011                                                                | 25                        | 22              | 18                   | /                          | 11                                                                                                                                       | LAITON et BRONZE BRUT*   |
|                                                                       | 25                        | 18              | 13                   | /                          | 9                                                                                                                                        | LAITON ETAME*            |
|                                                                       | 22                        | 18              | 13                   | /                          | 9                                                                                                                                        | BRONZE ETAME*            |
| 430 011                                                               | 22                        | 20              | 18                   | /                          | 10                                                                                                                                       | ACIER BRUT*              |
|                                                                       | 28                        | 20              | 18                   | /                          | /                                                                                                                                        | ACIER NIKELE*            |
| 30 011                                                                | 30                        | /               | /                    | 25                         | 13                                                                                                                                       | P74 100 74 812 21        |
| 430 011                                                               | 30                        | /               | 25                   | /                          | 10                                                                                                                                       | P74 1B4 74 812 21        |
|                                                                       | 40                        | /               | 25                   | /                          | /                                                                                                                                        | P74 104 74 812 21        |

\*: sauf référence indiquée

| REF PRESSE PRONER |  |
|-------------------|--|
| AP 68.13000       |  |
| REF OUTIL         |  |
| 13850             |  |

| REF PRESSE<br>KORMA K | REF OUTIL |
|-----------------------|-----------|
| 12550                 | 12389     |
| 12600                 |           |

CE PLAN DE CONTROLE ETANT EXTRAIT DU PLAN DE DEFINITION  
POUR TOUT LITIGE, ON FERA REFERENCE AU PLAN DE DEFINITION

PRONER COMATEL P/N Tyco Electronics P/N

P7410074812 1544323-1

P7410074862 1544323-2

P7410374862 1544323-3

P7410474812 1544323-4

EPAISSEUR: 0.4mm

PLAN DE DEFINITION:  
3237 D 002CAPACITE:  
1 à 2.5mm<sup>2</sup>

|                   |                       |               |         |
|-------------------|-----------------------|---------------|---------|
| P74 103 74 862    | BRONZE<br>PHOSPHOREUX | CLIP EN BANDE | ETAME   |
| P74 103 74 812    | BRONZE<br>PHOSPHOREUX | CLIP EN BANDE | /       |
| P74 104 74 812 21 | XC18                  | CLIP EN BANDE | NICKELE |
| P74 100 74 812 21 | UZ 30                 | CLIP EN BANDE | /       |
| P74 108 74 962    | UZ 15                 | CLIP EN VRAC  | ETAME   |
| P74 108 74 912    | UZ 15                 |               | /       |
| P74 108 74 862    | UZ 15                 | CLIP EN BANDE | ETAME   |
| P74 108 74 812    | UZ 15                 |               | /       |
| P74 100 74 962    | UZ 30                 | CLIP EN VRAC  | ETAME   |
| P74 100 74 912    | UZ 30                 |               | /       |
| P74 100 74 862    | UZ 30                 | CLIP EN BANDE | ETAME   |
| P74 100 74 812    | UZ 30                 |               | /       |
| P74 104 74 912    | XC18                  | CLIP EN VRAC  | NICKELE |
| P74 104 74 812    | XC18                  | CLIP EN BANDE | NICKELE |

Référence/Désignation Matière

Sous-Ens.: //

Ensemble : //

POUR  
DIFFUSION

## CLIP DE 6,35 A ENFICHAGE DOUX



PRONER COMATEL

DEPARTEMENT TECHNIQUE

38530 CHAPAREILLAN

Tél: 04 76 45 34 34 Fax: 04 76 45 28 21

Echelle: 5

Masse: //

Tot. Lin.: ±0.1

Tot. Ang.: ±2°

Format A1

3237 C 002

Reproduction et diffusion interdites sans autorisation

Nature de la Modification

N° Avis modif.

Dessiné par

Date

Approuvé par

Ind.

## Данный компонент на территории Российской Федерации

**Вы можете приобрести в компании MosChip.**

Для оперативного оформления запроса Вам необходимо перейти по данной ссылке:

<http://moschip.ru/get-element>

Вы можете разместить у нас заказ для любого Вашего проекта, будь то серийное производство или разработка единичного прибора.

В нашем ассортименте представлены ведущие мировые производители активных и пассивных электронных компонентов.

Нашей специализацией является поставка электронной компонентной базы двойного назначения, продукции таких производителей как XILINX, Intel (ex.ALTERA), Vicor, Microchip, Texas Instruments, Analog Devices, Mini-Circuits, Amphenol, Glenair.

Сотрудничество с глобальными дистрибьюторами электронных компонентов, предоставляет возможность заказывать и получать с международных складов практически любой перечень компонентов в оптимальные для Вас сроки.

На всех этапах разработки и производства наши партнеры могут получить квалифицированную поддержку опытных инженеров.

Система менеджмента качества компании отвечает требованиям в соответствии с ГОСТ Р ИСО 9001, ГОСТ РВ 0015-002 и ЭС РД 009

### Офис по работе с юридическими лицами:

105318, г.Москва, ул.Щербаковская д.3, офис 1107, 1118, ДЦ «Щербаковский»

Телефон: +7 495 668-12-70 (многоканальный)

Факс: +7 495 668-12-70 (доб.304)

E-mail: [info@moschip.ru](mailto:info@moschip.ru)

Skype отдела продаж:

moschip.ru

moschip.ru\_4

moschip.ru\_6

moschip.ru\_9