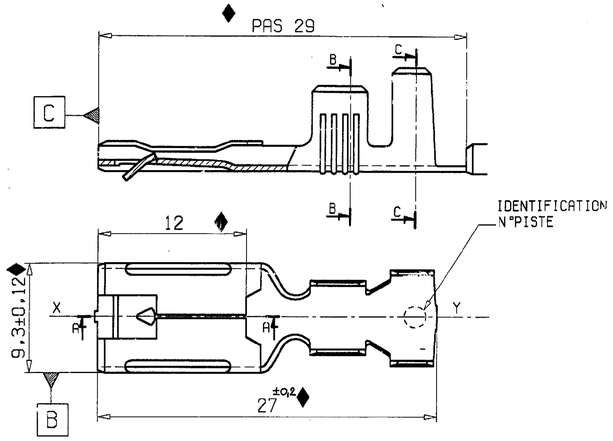
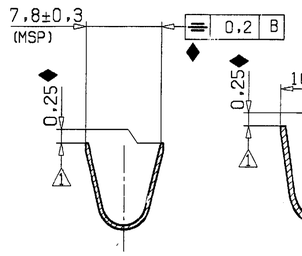
PISTE 1

PISTE 2

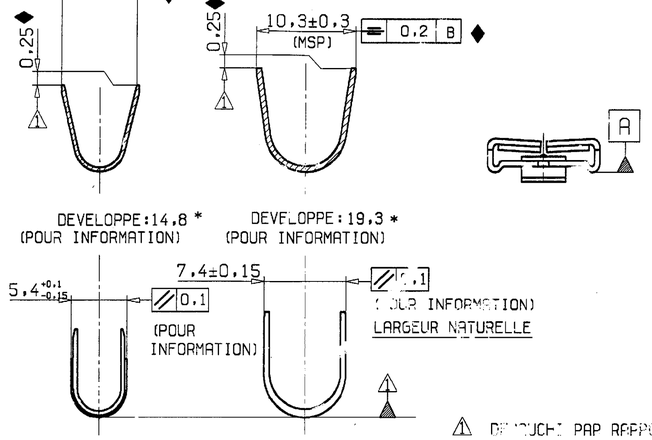
COUPE A-A



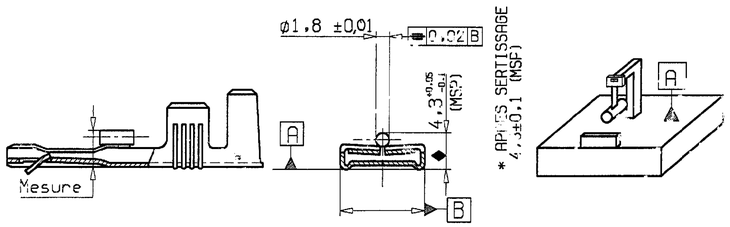
SECTION B-B



SECTION C-C



⚠ DEBOUCHE PAR RAPPORT A A



CONTROLE COTE SUR PIGE

* : APRES SERTISSAGE

CARACTERISTIQUES A VERIFIER		VALEURS A MESURER	REPERE
DEFORMATION APRES SERTISSAGE	FLEXION VERS LE HAUT	2° max1	G
	FLEXION VERS LE BAS	4° max1	H
	TORSION	3° max1	K
DEFORMATION SUIVANT L'AXE DE LA PIECE		2° max1	I-J
LONGEUR DE DENUDAGE		6 +0,8 -0	A
DEPASSEMENT DU FIL		0,8±0,4	B
TEMOIN DE DECOUPE		0,2±0,1	F
DEFORMATION DU TEMOIN DE DECOUPE OU BAVURE		0,1 max1	L
COTE D'ACCROCHAGE		0,5 max1	E

CALIBRE DE CONTROLE

PARAMETRES DE SERTISSAGE (A CONFIRMER LORS DES PREMIERS ESSAIS)

SERTISSAGE DU CUIVRE

LONGEUR D'AILE: 18,5
EPAISSEUR METAL: 0,45
RAYON D'ENCLUME: 3
LARGEUR D'ENCLUME: 5,4

SECTION CATALOGUE	SECTION REELLE	LARGEUR P ±0,1	HAUTEUR C ±0,05	TRACTION (daN) (1)
5N1+1,4R1/3D4+3D4/3R1+3R1/3D4+3R1	6	5,64	3,21	60 A 100
2R1+5N1/2N1S+5N1	6.47	5,65	3,31	60 A 110
5N1+2D4S	6.46	5,66	3,33	60 A 110
7N1	7.26	5,68	3.41	85 A 110
3D4+5N1/2N1+5N1	7.84	5.68	3,51	85 A 110
7N1+2D4S	9.07	5,7	3,62	95 A 110
5N1+5N1	9.3	5,7	3,63	95 A 110
7N1+2R1	9.08	5,72	3,78	>110
7N1+3D4	10.23	5,75	3,91	
10N1	10.05	5,75	3,95	
7N1+3R1	10.28	5,76	3,99	

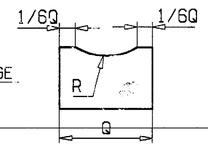
FRETTAGE DE L'ISOLANT

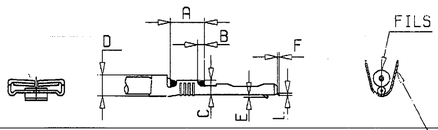
LONGEUR D'AILE: 23
EPAISSEUR METAL: 0,45
RAYON D'ENCLUME: 4,65
LARGEUR D'ENCLUME: 7

CONFIGURATION REPRESENTATIVE	ø EQUIVt	SURFACE A FRETTER	LARGEUR M ±0,1	HAUTEUR D ±0,1
3D4+3D4	3,6	13.40	7,4	3.84
3D4+3R1	4,2	15.82	7,45	4,1
3R1+3R1	4,5	18.28	7,5	4,39
7N1	4.7	20.43	7.6	4.7
3R1+3N1	4,9	21.33	7,63	4,8
5N1+2D4S	4,96	21.27	7,63	4.8
5N1+1.4R1	4,98	21.46	7,63	4,87
5N1+1.4N1	4.88	21.46	7.63	4.87
5N1+2R1	5.15	22.91	7,66	5.1
5N1+3D4	5,2	23.64	7,66	5,14
3N1+3N1	5,2	24.44	7.66	5,14
5N1+2N1S	5,3	24.51	7,7	5,26
5N1+3R1S	5,4	26.24	7,72	5,37
7N1+2D4S	5,6	26.78	7,76	5,61
10N1	6	28.27	7,9	6,13
7N1+2R1	5.7	28.48	7.78	5.74
5N1+3N1/5R1+2E1S	5,7	29.44	7,78	5,74
7N1+2N1S	5,87	30.13	7,85	5,95
5N1+5N1	6,2	34.57	7,95	6,4
7N1+3N1/7N1-2E1S	6,3	35.2	8	6,53
7N1+3R1S	6	31.91	7.9	6.13

NOTICE DE CONTROLE.

DESSIN DE L'ENCLUME DE SERTISSAGE





AILES DE SERTISSAGE

SERTISSAGE AVEC FILS SUPERPOSES LE PLUS PETIT DU PARTIE BASSE

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

* 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 MESURE EN TIRANT SUR LE OU 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

- LE CLIP UTILISE N'EST PAS REUTILISABLE POUR UNE SECONDE MESURE.

POUR INFO

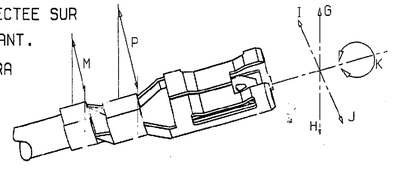
- POUR CONDITIONS D'UTILISATION SUR LANGUETTE VOIR CAHIER DES CHARGES 36-05-019.

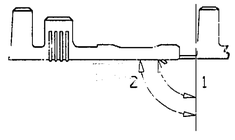
ESSAIS DYNAMIQUES REALISES AVEC CALIBRE ACIER:

1- EFFORT D'INSERTION. MINI: 8N MAXI: 20N (PREMIERE INSERTION)

2- EFFORT D'EXTRACTION. F >= 100N (PREMIERE EXTRACTION)

PLAN DE FABRICATION: F10107
PRECONISATIONS OUTILLAGE: PLAN 1241401





L'ATTACHE NE DOIT PAS CASSER A MOINS DE 2 PLIAGES A 90°

AUCUN RACCORD DE BANDE ACCEPTE

MISE EN BANDE ET CONDITIONNEMENT

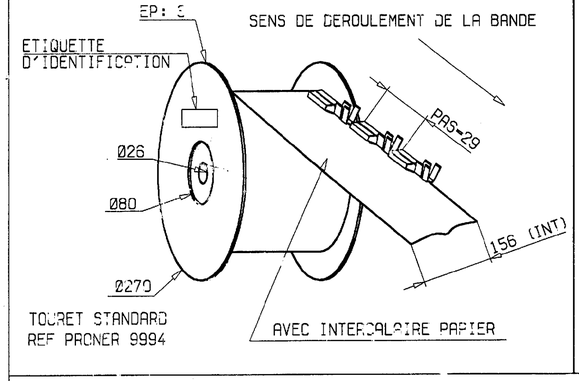
ETIQUETTE D'IDENTIFICATION

REF CLIENT:
REF PRONER COMATEL:
N° DE LOT DE FAB:
DATE DE FAB:
QUANTITE: 1500
N° BOBINE:

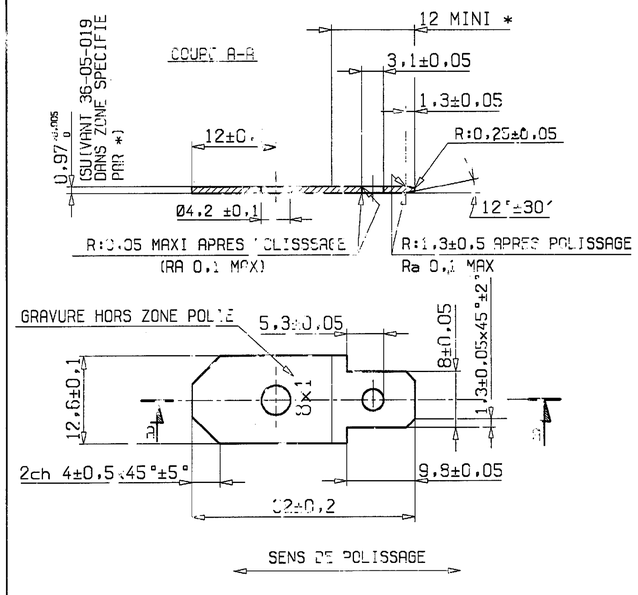
CONDITIONNEMENT BOBINES:

CARTON 2 BOBINES: 550x275x165 POIDS:6,5 Kg

NOTA: CHAQUE CARTON EST MUNI DE DEUX ETIQUETTES D'IDENTIFICATION SEMBLABLE AUX BOBINES



MATIERE: ACIER Z200 C12 TRAITE REF PRONER : 10209.16
HRC COMPRISE ENTRE 50 ET 55
RUGOSITE: Ra 0,1 MAX DANS ZONE SPECIFIEE *
COTES CALIBRE (ZONE *) SUIVANT NFR 13431)



Réf PRONER COMATEL	P/N Tyco Electronics
P7810878266	0-1544142-1

6 a 10 mm²	Cu Zn 15	Etamage: Cu:112-300-2 0,5 à 1 µ Sn: 112-16-4 1,5 à 3 µ ou Sn: 112-20-6 1 à 3 µ	
Capacite	Matiere	Traitement	Protection
Reference PRONER	P7810878266		Norme
Ref RNUR	7701997035	PSA : 96 107 534 80	Masse

CLIP 8 mm ECHANCRE SECURITE

C — Dessine le 26-01-92 — Par C.P

PRONER COMATEL
B.P 31 93161 NOISY LE GRAND
(1) 45 92 79 00

Etudes JJL — Qualite — Tol. : ±0,1.±2° — Dessin 10226

Reproduction et diffusion interdites sans autorisation

Ind.	Date	Dessine	Etude	Qualite	Nature de la Modification	N° Avis Modif.
B	8/7/04	SRd				
A2	03/09/98	H.Vn	J.D		Mise a jour plan, modifiee tol sur cote de 27 ±0,2 etait ±0,1, Ajoute REF PSA	1014
A1	14-06-96	F.J	F.J		Modif. Tol. cote sur pige ø1,8 ±0,1 devient ø1,8 ±0,01	860
A	28-01-92	C.P	MK	JJL	PLANS REFAITS. ANNULE ET REMPLACE PLAN C10226 DU 12/12/91 INDICE D. EFFORT INSERTION MINI 10N DEVIENT 8N (DEMANDE DE MODIF AQI 045).	113

ER00-0349-04

Property of Tyco Electronics Corporation, Sep 3 2004
CUSTOMER DRWG: 1544142 REV: B PG 1 OF 1

ООО «ЛайфЭлектроникс» “LifeElectronics” LLC

ИНН 7805602321 КПП 780501001 Р/С 40702810122510004610 ФАКБ "АБСОЛЮТ БАНК" (ЗАО) в г.Санкт-Петербурге К/С 30101810900000000703 БИК 044030703

Компания «Life Electronics» занимается поставками электронных компонентов импортного и отечественного производства от производителей и со складов крупных дистрибьюторов Европы, Америки и Азии.

С конца 2013 года компания активно расширяет линейку поставок компонентов по направлению коаксиальный кабель, кварцевые генераторы и конденсаторы (керамические, пленочные, электролитические), за счёт заключения дистрибьюторских договоров

Мы предлагаем:

- *Конкурентоспособные цены и скидки постоянным клиентам.*
- *Специальные условия для постоянных клиентов.*
- *Подбор аналогов.*
- *Поставку компонентов в любых объемах, удовлетворяющих вашим потребностям.*

- *Приемлемые сроки поставки, возможна ускоренная поставка.*
- *Доставку товара в любую точку России и стран СНГ.*
- *Комплексную поставку.*
- *Работу по проектам и поставку образцов.*
- *Формирование склада под заказчика.*

- *Сертификаты соответствия на поставляемую продукцию (по желанию клиента).*
- *Тестирование поставляемой продукции.*
- *Поставку компонентов, требующих военную и космическую приемку.*
- *Входной контроль качества.*
- *Наличие сертификата ISO.*

В составе нашей компании организован Конструкторский отдел, призванный помогать разработчикам, и инженерам.

Конструкторский отдел помогает осуществить:

- *Регистрацию проекта у производителя компонентов.*
- *Техническую поддержку проекта.*
- *Защиту от снятия компонента с производства.*
- *Оценку стоимости проекта по компонентам.*
- *Изготовление тестовой платы монтаж и пусконаладочные работы.*

Тел: +7 (812) 336 43 04 (многоканальный)
Email: org@lifeelectronics.ru

www.lifeelectronics.ru