
CLIP 2,8 A ENFICHAGE DOUX
RECEPTACLE 2.8 E.D

1 - BUT

Cette spécification définit les matériels et les méthodes de conditionnement des clips 2,8 à enfichage doux en bobines pour livraison chez le client.

1 - BUT

This specification defines the packaging material and procedures for receptacles 2.8 E.D. for delivery to the customer.

2 - RÉFÉRENCES CONCERNÉES
2 - CONCERNED REFERENCES

Réf TE TE PN	Qté contacts / bobine Contacts qty / reel	Largeur bobine Reel width	Réf.bobine Reel PN	Réf. papier intercalaire Interleave paper pn	Qté de bobines / carton Reels qty / box	Réf.carton bobine Reelbox PN	Qté contacts / carton Contacts qty / box
X-1544545-X	10 000	150 mm	1379962-1	3-973177-5 ou/or 8-973177-5	3	725638-8	30 000

Tableau 1 / Table 1

3 - MATÉRIEL NÉCESSAIRE

- Bobine réf. suivant tableau 1
- Papier intercalaire suivant tableau 1
- Carton bobines réf. suivant tableau 1
- Etiquette suivant spécification 107-15264
- Ruban adhésif suivant spécification 107-15230

3 - NECESSARY MATERIAL

- *Cardboard reel pn refer table 1*
- *Interlayer paper refer table 1*
- *Reelbox pn refer table 1*
- *Label following specification 107-15264*
- *Adhesive tape following specification 107-15230*

Rédigé par : O. Bouillot

le 13-Aug-2010

Approuvé par : A. Bednarek

le 13-Aug-2010

 Tyco Electronics France SAS
B.P. 30039, 95301 CERGY-PONTOISE Cedex

 ©2002 Tyco Electronics Corporation
All International Rights Reserved
(Tous droits réservés)

1 de 3

LOC F

Ce document est sujet à modifications. Contacter Tyco Electronics pour identifier la dernière révision et en obtenir une copie. Personnel Tyco Electronics : consultez la base de données Startec.

This document, managed by Tyco Electronics France, is archived in the Startec database.

A printout cannot be considered as a controlled document.

4 - BOBINAGE

1. Le sens de bobinage est déterminé par la figure ci-dessous. **NOTA** : le sens de bobinage doit être identique quel que soit le traitement de surface du contact.
2. La quantité par bobine est de 10 000 (voir tableau 1).
3. La bobine terminée doit être marquée d'une étiquette totalement renseignée et sur laquelle doit apparaître clairement le tampon de l'opérateur.
4. La tension de bobinage doit être suffisante pour que les spires ne soient pas lâches mais ne doit pas être trop importante pour ne pas écraser les contacts.
5. Lorsque la bobine est terminée, faire deux tours de papier intercalaire et l'attacher soit par collage soit avec une bande adhésive.
6. Maintenir les flasques de carton avec quatre cavaliers de bande adhésive uniformément répartis autour de la circonférence.
7. Les bobines une fois terminées sont emballées dans un carton (réf. et qté suivant tableau 1).

4 - REELING

1. *The direction of reeling is determined by the figure below. **NOTA**: the direction of reeling must be identical whatever the surface finish of the contact.*
2. *The quantity by reel is 10 000 (see Table 1).*
3. *The ended reel must be marked with a totally informed label and on which the stamp of the operator must appear clearly.*
4. *The tension of winding must be sufficient so that spirals are not cowardly but was have to be too important for not crushing the contacts*
5. *When the reel is ended, to make two turns of interlayer paper and to attach it with an adhesive strip or glue.*
6. *Maintain cardboard flanges with four strips of adhesive uniformly distributed around the circumference.*
7. *Reels once ended are packed in a reelbox (pn and qty following table 1).*



Figure 1

5 - QUALITÉ

Sans objet.

5 - QUALITY

No particular quality point.

6 - EMBALLAGE

Suivant spécifications 107-15080 et 107-15230.

6 - PACKING

Following specifications 107-15080 and 107-15230.

7 - ÉTIQUETAGE

Suivant spécification 107-15264.

7 - LABELLING

Following specification 107-15264.

8 - PALETTISATION

Suivant spécification 107-15219.

8 - PALLETIZATION

Following specification 107-15219.

9 - CONDITIONS PARTICULIÈRES

Sans objet.

9 - PARTICULAR CONDITION

Not applicable.