

1. INTRODUCTION

1.1. Présentation du produit

Sa fonction principale est l'alimentation électrique des relais de *puissance* 50-60 ou 70 A, par l'intermédiaire des clips :

- Clip «Positive Lock» MK1 pour l'alimentation de la bobine
- Clip SPT pour le passage de la puissance (Pour les modules réf. 953615-x, voir Figure 1)
- Clip MPT pour le passage de la puissance (Pour les modules réf. 1-953615-x et 2-953615-x, voir Figure 2)

La tenue des relais est obtenue par le système «Positive Lock» et par la pression de contact des clips SPT ou MPT sur les languettes du Relais.

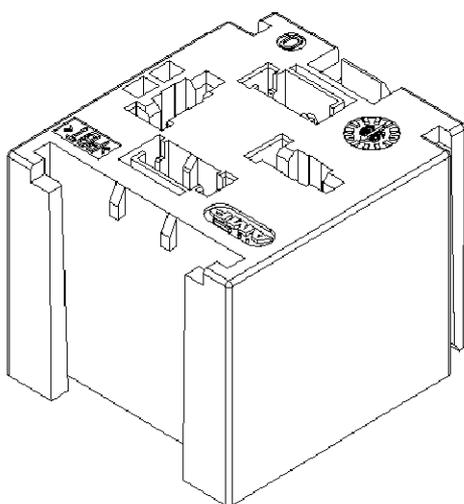


Figure 1

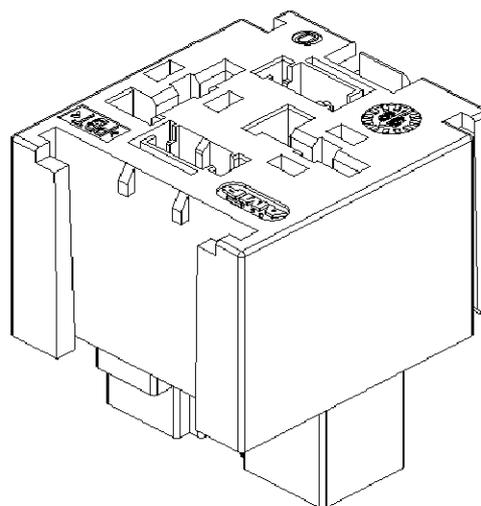


Figure 2

Le module support relais est encliqueté sur une fixation appropriée. (Suivant spécification d'interface 208-15540)

1.2. Contrôle électrique

Un moyen de contrôle électrique des câblages permet de contrôler le bon encliquetage des clips dans leurs alvéoles. Se reporter à la préconisation de contrôle 411-15617.

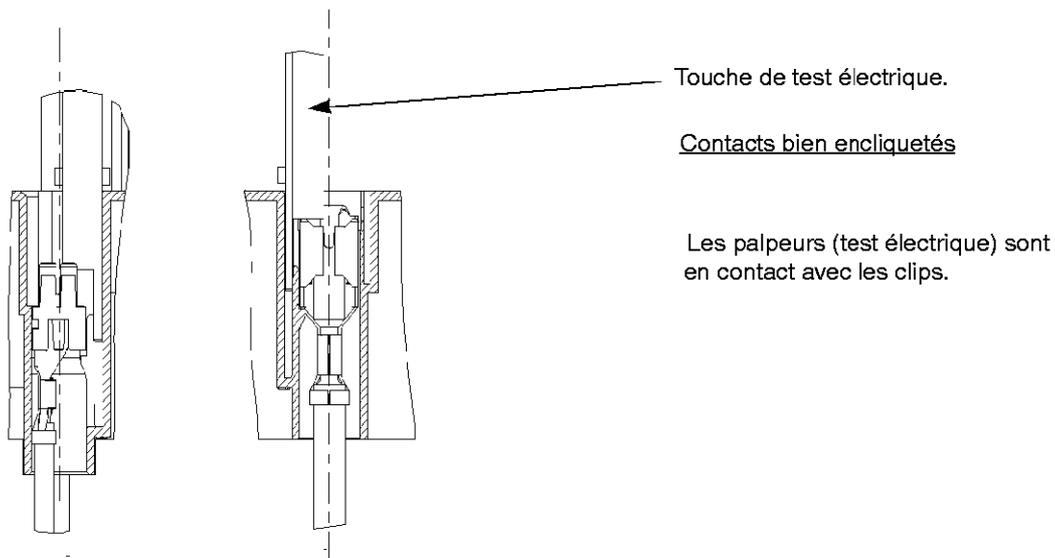


Figure 3

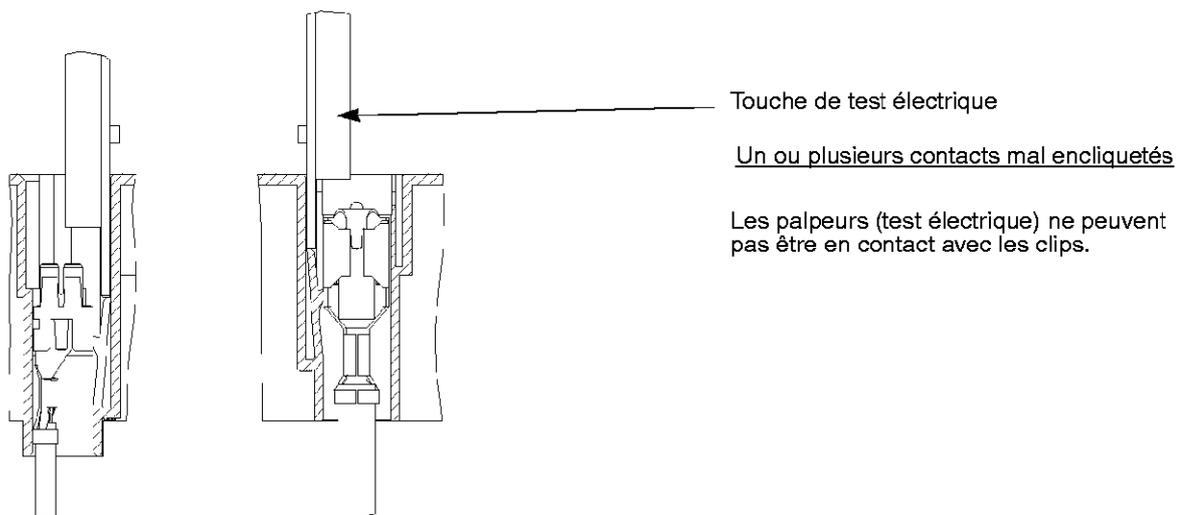


Figure 4

2. RÉFÉRENCES DES PRODUITS

2.1. Module unitaire support-relais

DÉSIGNATION	COULEUR	Réf. AMP*	Réf. MATRA	Spéc. PRODUIT
Support-relais 50-60 A (Contact SPT)	ROUGE	953615-1	6025315740	108-15208
Support-relais 50-60 A (Contact SPT)	VIOLET	953615-2	6025315741	
Support-relais 50-60 A (Contact MPT)	ROUGE	1-953615-1		
Support-relais 50-60 A (Contact MPT)	VIOLET	1-953615-2		
Support-relais 70 A (Contact MPT)	NATUREL	2-953615-1	6025315742	
Support-relais 70 A (Contact MPT)	NOIR	2-953615-2	6025315743	

2.2. Contacts

DÉSIGNATION	Section fil	Réf. AMP	Réf. MATRA
Clip «Positive Lock» MK1	0,5 à 1,5 mm ²	160759-3	6025315744
	0,7 à 2 mm ²	154718-3	6025315745
	2,5 à 4 mm ²	154717-3	6025315746
Clip SPT	3 à 5 mm ²	144433-1	Réf. RENAULT 7703 497 403
	5 à 7 mm ²	185283-1	Réf. RENAULT 7703 497 432
Clip MPT	4 à 6 mm ²	962930-1	6025315747
	6 à 10 mm ²	962932-1	6025315748

3. SERTISSAGE DES CONTACTS

Le sertissage des contacts doit être effectué en utilisant de préférence les outillages de sertissage AMP et en suivant les procédures données par les spécifications de sertissage.

3.1. Sertissage du clip «Positive Lock» MK1 réf. 160759-3

Suivant plan MAT160759.

3.2. Sertissage du clip «Positive Lock» MK1 réf. 154718-3

Suivant plan MAT154718.

3.3. Sertissage du clip «Positive Lock» MK1 réf. 154717-3

Suivant plan MAT154717.

3.4. Sertissage du clip SPT réf. 144433-1

Suivant plan REN144433.

3.5. Sertissage du clip SPT réf. 185283-1

Suivant plan REN185283.

3.6. Sertissage du clip MPT réf. 962930-1

Suivant plan MAT962930.

3.7. Sertissage du clip MPT réf. 962932-1

Suivant plan MAT962932.

4. STOCKAGE ET MANUTENTION DES BOBINES DE CONTACTS

- Il faut éviter de laisser les bobines de contacts à l'extérieur sans les protéger par une feuille ou un sac en vinyle, par exemple.
- Pour soulever et transporter les bobines de contacts, suivre les indications données par les figures ci-dessous, afin d'éviter la détérioration des flasques des bobines qui pourraient entraîner le déplacement de la bande de contacts et par là, une mauvaise alimentation des contacts dans l'applicateur.

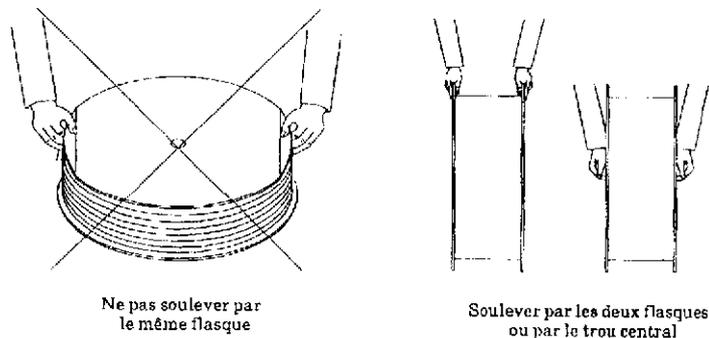
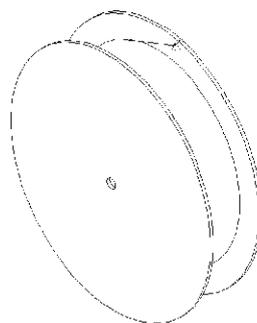


Figure 5

- Eviter de stocker les bobines dans un local humide ou poussiéreux.
Stocker les bobines dans un local sec et propre dont la température sera comprise entre 5 et 35 °C et l'humidité comprise entre 45 et 85 %. Les bobines devront être protégées de l'action directe du soleil.
- Quand les bobines ne sont pas utilisées pendant une période assez longue, il faut les retirer de la machine et attacher le bout de la bande de contacts sur le bord de la bobine avec un fil fin de cuivre comme le montre la figure ci-dessous :



5. DÉNUDAGE DES CONDUCTEURS

Lors du dénudage des conducteurs, ne pas marquer, déformer ou couper les brins de conducteurs.

Les longueurs de dénudage sont données par les spécifications de sertissage et sont indiquées dans la deuxième feuille du plan du contact.

6. MESURE DE LA HAUTEUR DE SERTISSAGE

- La hauteur de sertissage sera mesurée avec un micromètre spécial comme le montre la figure ci-dessous :

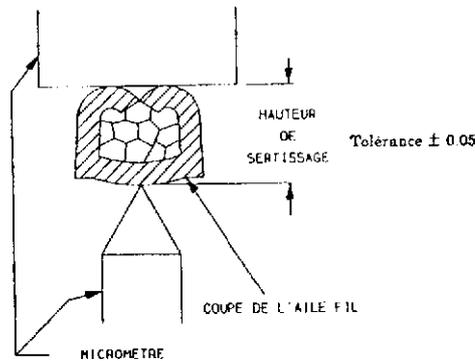


Figure 7

- Micromètre spécial de mesure de la hauteur de sertissage :

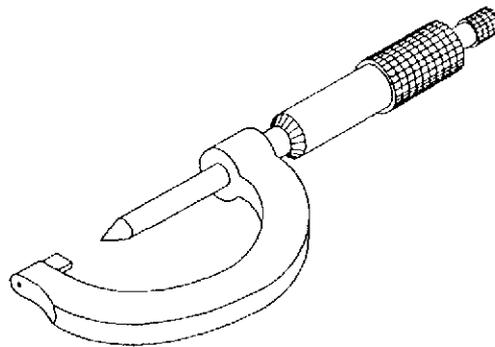


Figure 8

7. STOCKAGE DES PRODUITS APRÈS SERTISSAGE

Les produits, après sertissage, devront être stockés dans un local propre et sec. Ils devront être recouverts d'une feuille de vinyle destinée à les protéger de toute contamination extérieure ou être entreposés dans des conteneurs jusqu'à leur utilisation.

Les fils sertis seront regroupés en nappes n'excédant pas une centaine de fils. Il est recommandé de protéger l'extrémité de chaque nappe côté contacts par un sac de vinyle, par exemple.

L'empilage d'un trop grand nombre de fils sertis est à éviter car il peut entraîner une déformation des contacts, nuisant ainsi au bon fonctionnement de ceux-ci.

Il ne faut pas accoupler les contacts en dehors de leur boîtier car cela peut les détériorer.

8. FABRICATION DES ENSEMBLES

Pour un bon assemblage suivre point par point et dans l'ordre les instructions suivantes:

1. Il est important de s'assurer que les contacts ne sont pas déformés avant l'insertion car cela peut être la cause d'un mauvais fonctionnement de la connexion. Les spécifications de sertissage donnent les déformations acceptables des fûts de sertissage.

2. Insérer les contacts dans leurs alvéoles respectives.

Les alvéoles sont numérotés sur la face arrière.

L'opérateur insère le contact manuellement dans l'alvéole. Un «clic» l'informe du verrouillage du contact. Par sécurité l'opérateur exerce une légère traction sur le fil pour s'assurer que le contact est bien encliqueté.

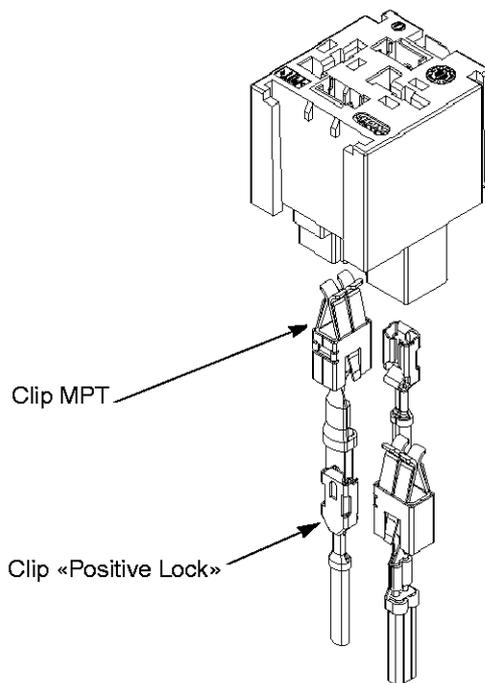


Figure 9

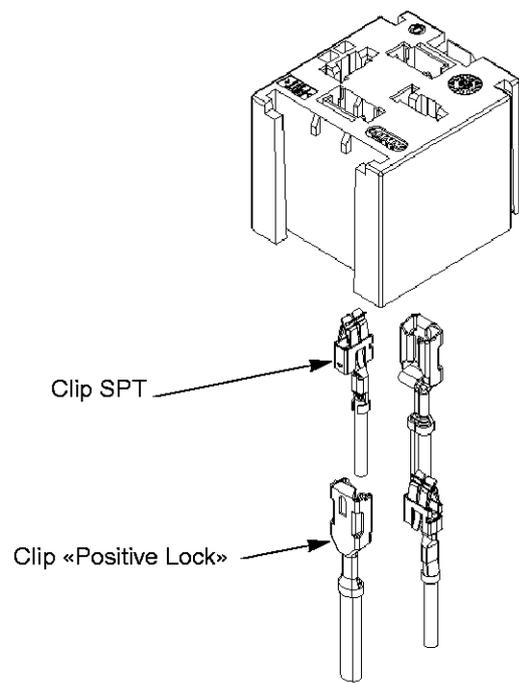


Figure 10

3. Contact «Positive Lock»

L'alvéole du «Positive Lock» est polarisée; ne permettant la mise en place du clip que dans un sens.

4. Après insertion de tous les contacts dans leurs alvéoles, il est impératif de faire un test électrique à l'aide du dispositif de contrôle préconisée par AMP (voir préconisation de contrôle Réf 411-15617) permettant de contrôler :

- l'adressage
- la continuité électrique
- la bonne insertion des contacts

9. DÉMONTAGE D'UN CONTACT

Les clips «Positive Lock», SPT, MPT peuvent être extraits du module et réutilisés. Cela doit être fait exclusivement à l'aide de :

- L'outil de démontage pour clips «Positive Lock» «Alimentation bobine» réf. 1308285-1, préconisation d'utilisation 411-15133
- L'outil de démontage pour clips SPT «Alvéole Relais 6,35» réf. 1308272-1, préconisation d'utilisation 411-15134
- L'outil de démontage pour clips MPT «Alvéole Relais 8x1 ou 9,5x1,2» réf. 1308289-1, préconisation d'utilisation 411-15135

10. ACCOUPLEMENT DES RELAIS

Positionner et orienter les relais en face du module, puis insérer jusqu'en butée.

11. FIXATION SUR VÉHICULE

Les modules unitaires sont encliquetés sur une fixation appropriée :

- Suivant spécification d'interface 208-15540

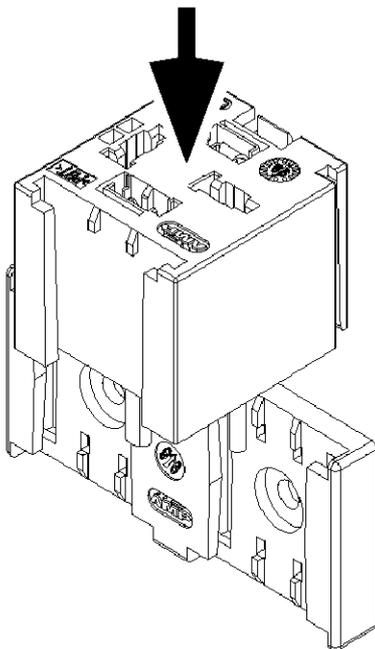


Figure 11

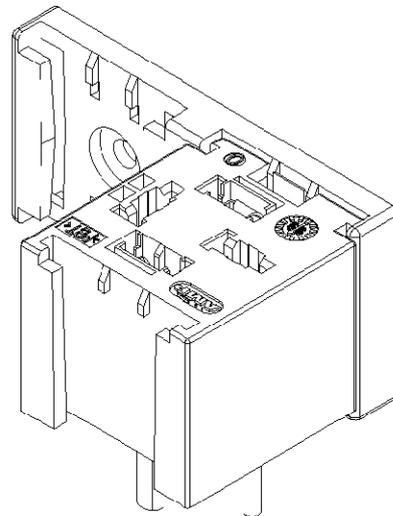


Figure 12

12. SOMMAIRE DE REVISION

EC EROO-8091-00