

Recommandations Générales d'utilisation
CONNECTEURS 2 VOIE 8mm NG1+

CAHIER DE PRECONISATIONS
INSTRUCTIONS FOR USE



CONNECTEURS 2 Voies 8mm NG1+
2 WAYS 8mm NG1+ CONNECTORS

SOMMAIRE / CONTENTS

1 SUIVI DES EVOLUTIONS DU DOCUMENT / DOCUMENT REVISIONS	4
2 PRÉSENTATION DES CONNECTEURS / CONNECTORS OVERVIEW	5
2.1 CONNECTEUR NG_CPA / NG_CPA CONNECTOR.....	5
2.1.1 Porte clip / Receptacle housing.....	5
2.1.2 CPA / CPA.....	5
2.1.3 Joint interfacial / Interfacial seal	5
2.1.4 Marquages Porte Clip / Receptacle housing marking.....	6
2.1.5 Zones de prehension porte-clip / Housing holding device	7
2.2 COMPOSANTS ASSOCIES / ASSOCIATED COMPONENTS	8
2.2.1 Joint unifilaire et bouchon NG9K (x2) / Singlewire seal and plug NG9K (x2)	8
2.2.2 Clip "8 mm NG1+" (3 gammes) / " 8 mm NG1+" receptacle (3 WIRE ranges)	8
2.3 PORTE LANGUETTE 8NG1+ / 8NG1+ TAB HOUSING	9
2.3.1 Porte languette / Tab housing	9
2.3.2 Verrou secondaire / Secondary lock	9
2.3.3 Marquages Porte Languette / TAB Receptacle housing marking.....	10
2.3.4 Zones de prehension porte-languette / Tab housing Holding device.....	11
2.4 COMPOSANTS ASSOCIES / ASSOCIATED COMPONENTS	12
2.4.1 Joint unifilaire et bouchon NG9K (x2) / Singlewire seal and plug NG9K (x2)	12
2.4.2 Languette "8mm NG1+" / " 8 mm NG1+" tab (3 WIRE ranges)	12
3 REFERENCES DES PRODUITS / COMPONENT PART NUMBERS	13
3.1 Connecteurs assemblés / Assembled connectors.....	13
3.2 Composants associés / Associated components	13
4 LIVRAISON, CONDITIONNEMENT / DELIVERY, PACKAGING	15
4.1 Type de conditionnement / Kind of packaging.....	15
4.2 Etiquette d'identification / Label identification.....	16
5 STOCKAGE, MANIPULATION ET RECONDITIONNEMENT / STORAGE, HANDLING AND REPACKAGING	17
6 MISE EN OEUVRE PRODUIT / PRODUCT IMPLEMENTATION	18
6.1 Sertissage des joints unifilaires / Singlewire seals crimping.....	18
6.2 Cablage du CONNECTEUR NG_CPA / NG_CPA CONNECTOR cabling	19
6.2.1 Fermeture verrou secondaire / Secondary lock closing.....	20
6.2.2 Contrôle présence clips / Receptacle presence check	20
6.2.3 Test de conformité électrique / Electric conformity test.....	20

6.3	Cablage du porte languette / <i>Tab housing cabling</i>	21
6.3.1	Fermeture verrou secondaire du PL / <i>Tab housing secondary lock closing</i>	21
6.3.2	Contrôle présence languettes / <i>Tab presence check</i>	22
6.3.3	Test de conformité électrique / <i>Electric conformity test</i>	22
6.3.4	Insertion bouchon d'étanchéité / <i>Plug insertion</i>	22
6.4	Test de conformité de présence bouchons / <i>Plug presence check</i>	23
6.5	Enrubannage des fils / <i>Wire wrapping</i>	23
6.6	Rayon de courbure / <i>Curvature radius</i>	24
7	CONNEXION SUR EQUIPEMENT / CONNECTOR MATING ON EQUIPMENT.	26
7.1	CONNEXION DU CONNECTEUR NG_CPA / <i>NG_CPA CONNECTOR MATING</i>	26
7.1.1	Verrouillage du CPA / <i>CPA MATING</i>	27
7.1.2	Contrôle de bon accouplement / <i>CORRECT MATING CONTROL</i>	28
8	DÉSACCOUPLLEMENT / DISSASSEMBLING.....	30
8.1	CONNECTEUR NG_CPA / <i>NG_CPA CONNECTOR</i>	30
8.1.1	Déverrouillage CPA / <i>CPA unlocking</i>	30
8.1.2	Désaccouplement / <i>UNMATING</i>	31
9	DÉVERROUILLAGE DU VERRU SECONDAIRE SUR PC / SECONDARY LOCK RECEPTACLE HOUSING UNLOCKING.....	32
10	DÉMONTAGE DES CLIPS / RECEPTACLE RELEASE.....	33
11	DÉVERROUILLAGE DU VERRU SECONDAIRE SUR PL / SECONDARY LOCK DEVICE UNLOCKING ON TAB HOUSING.....	34
12	DÉMONTAGE DES LANGUETTES / TAB RELEASE :	35
13	ANNEXE 1 / APPENDIX 1	37
14	ANNEXE 2 / APPENDIX 2	38
15	ANNEXE 3 / APPENDIX 3	39
16	ANNEXE 4 / APPENDIX 4	40
16.1	Zone d'appui lors du bridage / <i>Autorised clamp area</i>	40
16.2	Spécification de contrôle électrique / <i>Electric check spec.</i>	40
17	ANNEXE 5 / APPENDIX 5	41
17.1	Zone de serrage autorisée / <i>Autorised clamp area</i>	41
17.2	Spécification de contrôle électrique / <i>Electric check spec.</i>	41
18	ANNEXE 6 / APPENDIX 6	42

1 SUIVI DES EVOLUTIONS DU DOCUMENT / *DOCUMENT REVISIONS*

DATE <i>DATE</i>	INDICE <i>REVISION</i>	NATURE DE LA MODIFICATION <i>DESCRIPTION</i>
26-02-07	A	Création / <i>First Issue</i>
08-10-07	B	Mise à jour (Réf outils de démontage) / <i>Update (extraction tools)</i>
25-10-07	C	Fusion version CPA et Spring Lock / <i>Fusion of CPA and SL version</i>
14-01-08	D	Modification suite à Design CPA redefini (AVS) / <i>CPA design modification after AVS</i>
07-07-08	E	Ajout des références Ag pour clip et languettes / <i>Add of ref for Ag receptacles and tabs.</i>
02-07-09	F	Mise à jour des conditionnements, Ø fils, zone de fermeture VS / <i>Packaging information update, wire Ø, double locking area</i>
29-02-12	G	Suppression des sections de fils et Ø de fils sur joints. <i>Wires sections and wire Ø for seals canceled</i>
17-07-19	H	Ajout de la référence 411-15747 <i>Reference added 411-15747</i>

DIFFUSION / <i>DISTRIBUTION</i>		
DATE <i>DATE</i>	INDICE <i>REVISION</i>	DESTINATAIRE <i>TO</i>
29/02/12	REV. G	TE : J.daher , O.MENNECHET, P.VIOLEAU, M.MONGE, L.staphane, c.weil
17/07/19	REV. H	TE : J.DAHER , O.MENNECHET, P.VIOLEAU, M.MONGE, L.STAPHANE, C.WEIL

2 PRÉSENTATION DES CONNECTEURS / CONNECTORS OVERVIEW

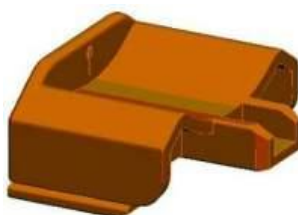
2.1 CONNECTEUR NG CPA / NG CPA CONNECTOR



2.1.1 PORTE CLIP / RECEPTACLE HOUSING



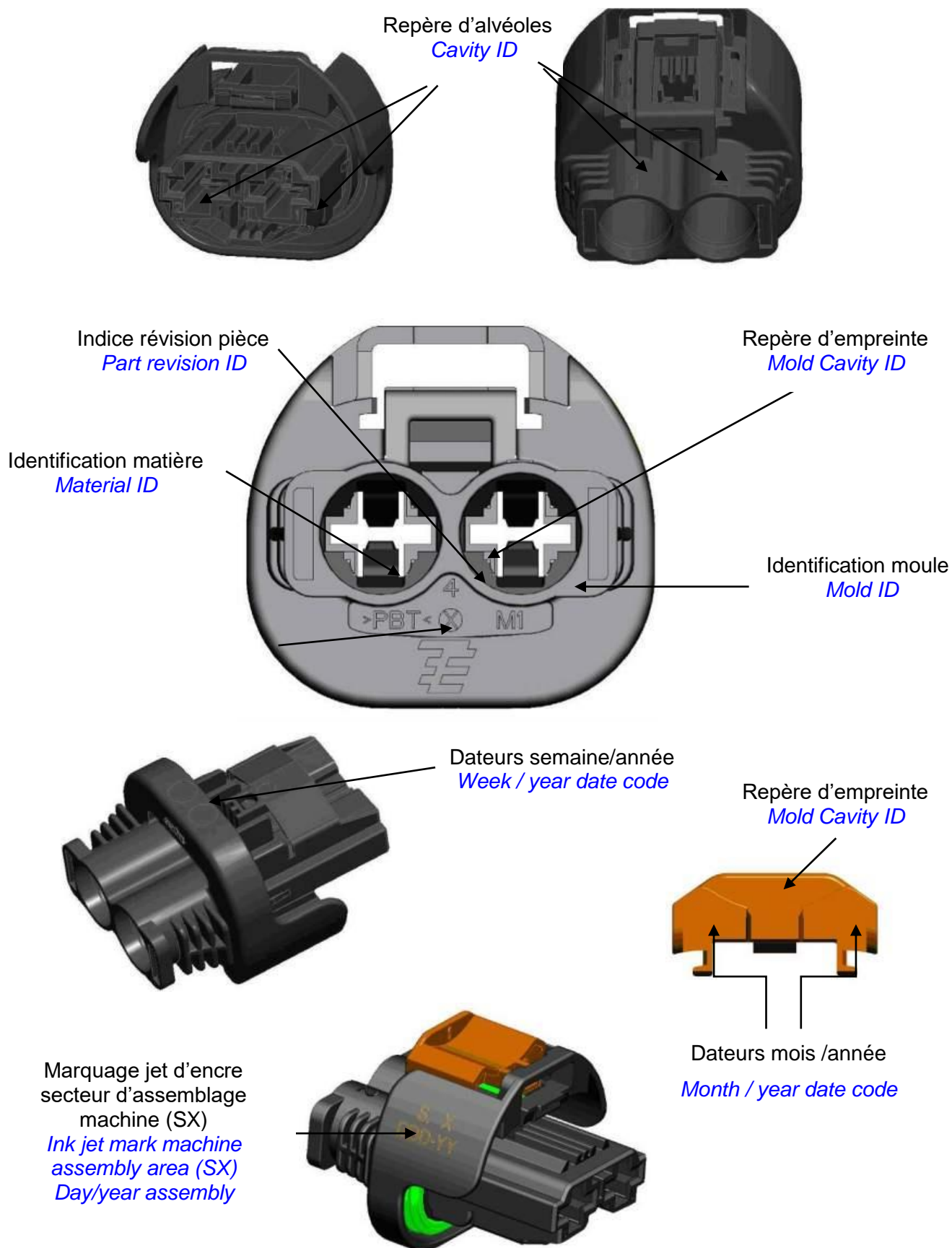
2.1.2 CPA / CPA



2.1.3 JOINT INTERFACIAL / INTERFACIAL SEAL



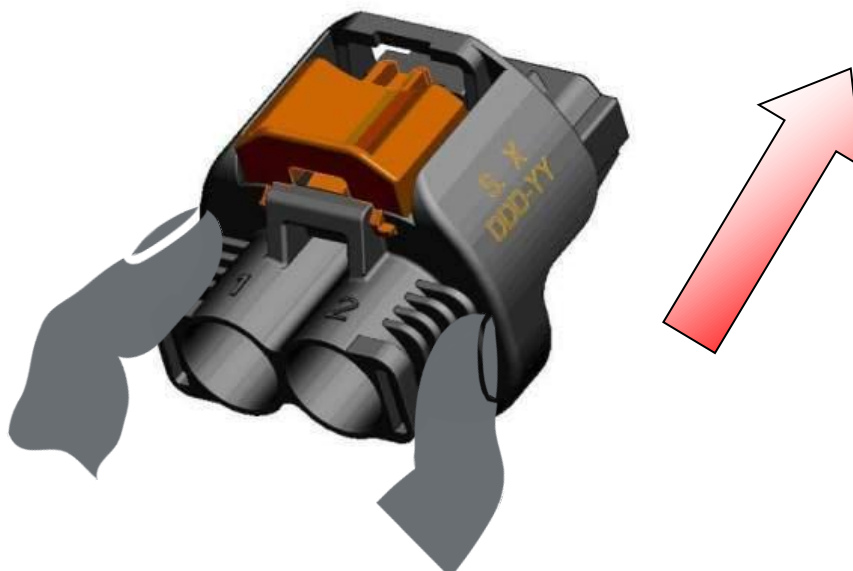
2.1.4 MARQUAGES PORTE CLIP / RECEPTACLE HOUSING MARKING



2.1.5 ZONES DE PREHENSION PORTE-CLIP / HOUSING HOLDING DEVICE

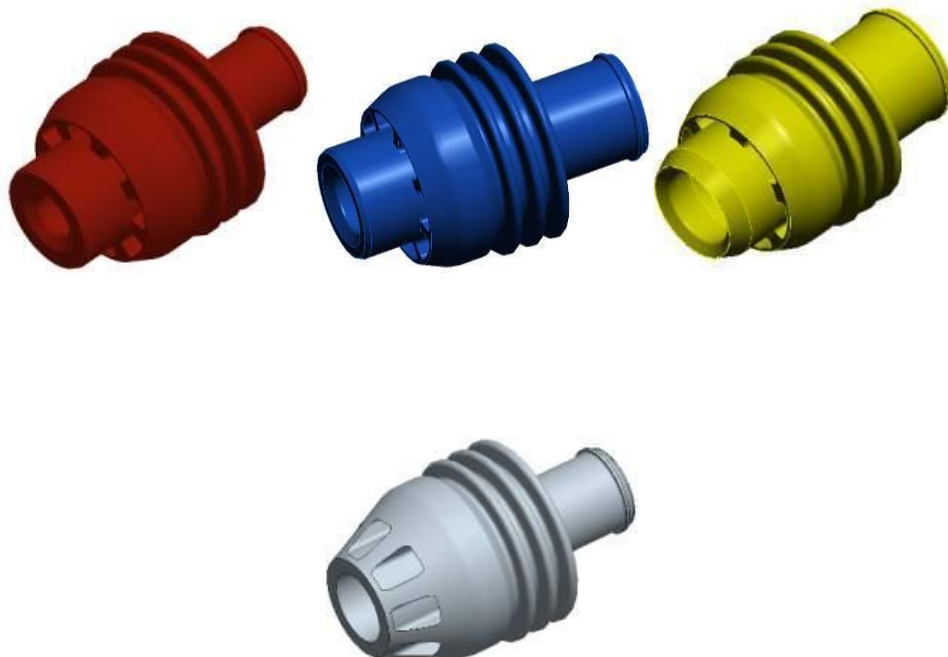
Zone d'appui interdite lors de l'accouplement sur embase ou PL.
Forbidden land areas during connector mating.

Zones de préhension lors de l'accouplement sur embase ou PL.
Authorized areas for connector mating.



2.2 COMPOSANTS ASSOCIES / ASSOCIATED COMPONENTS

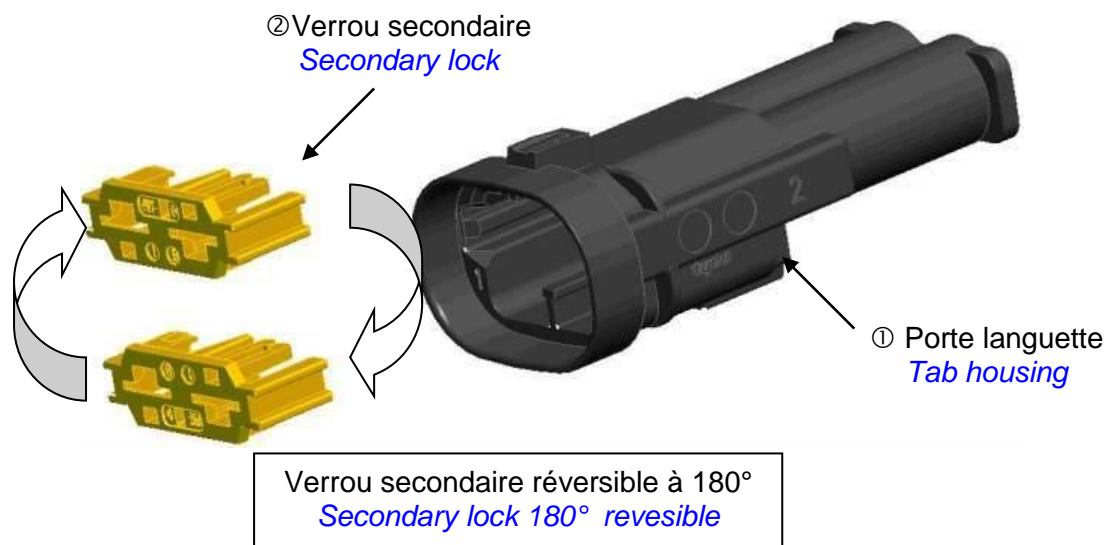
2.2.1 JOINT UNIFILAIRE ET BOUCHON NG9K (X2) / SINGLEWIRE SEAL AND PLUG NG9K (X2)



2.2.2 CLIP "8 MM NG1+" (3 GAMMES) / "8 MM NG1+" RECEPTACLE (3 WIRE RANGES)



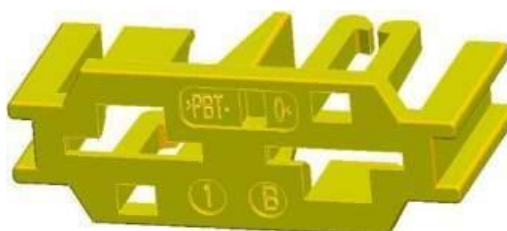
2.3 PORTE LANGUETTE 8NG1+ / 8NG1+ TAB HOUSING



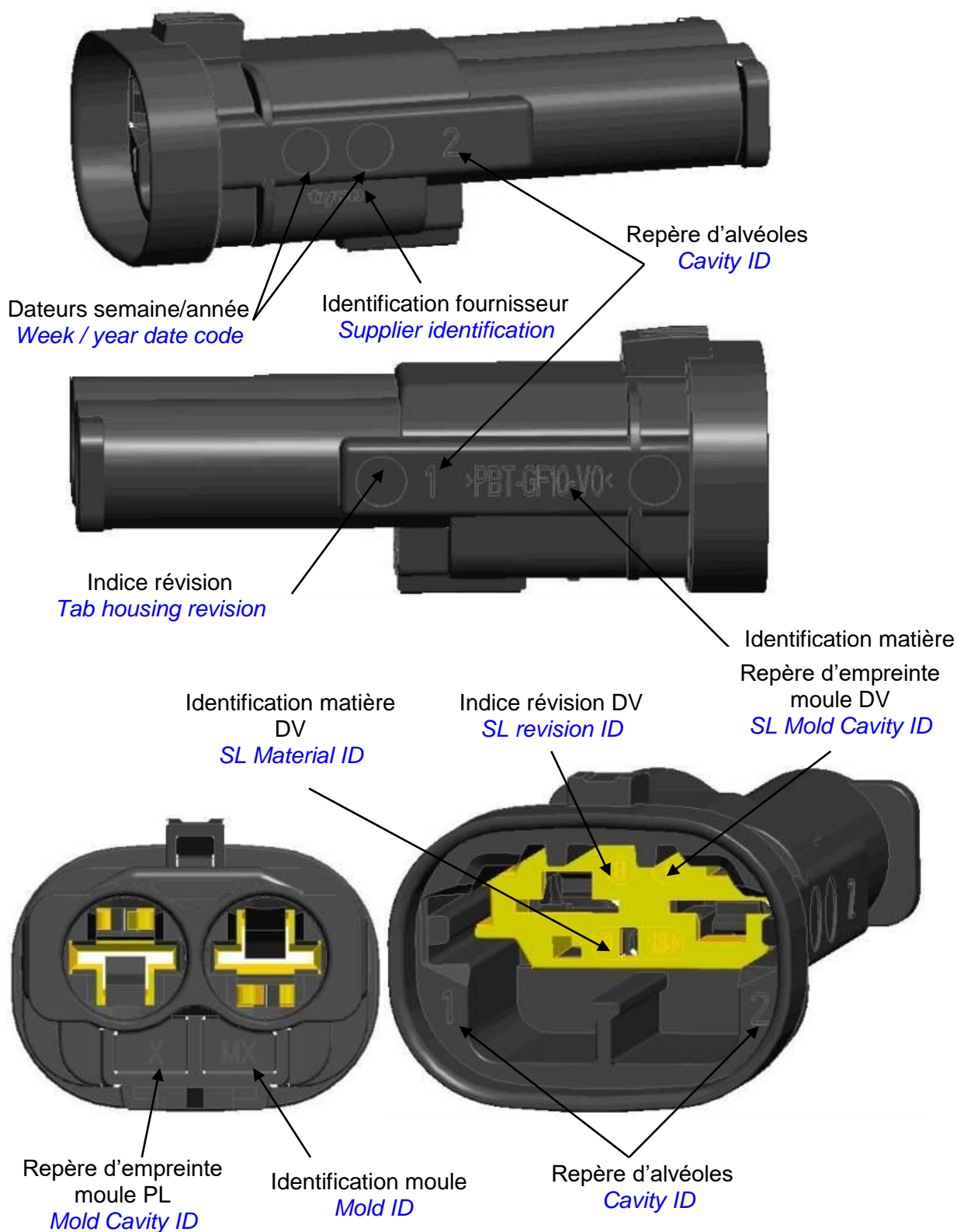
2.3.1 PORTE LANGUETTE / TAB HOUSING



2.3.2 VERROU SECONDAIRE / SECONDARY LOCK



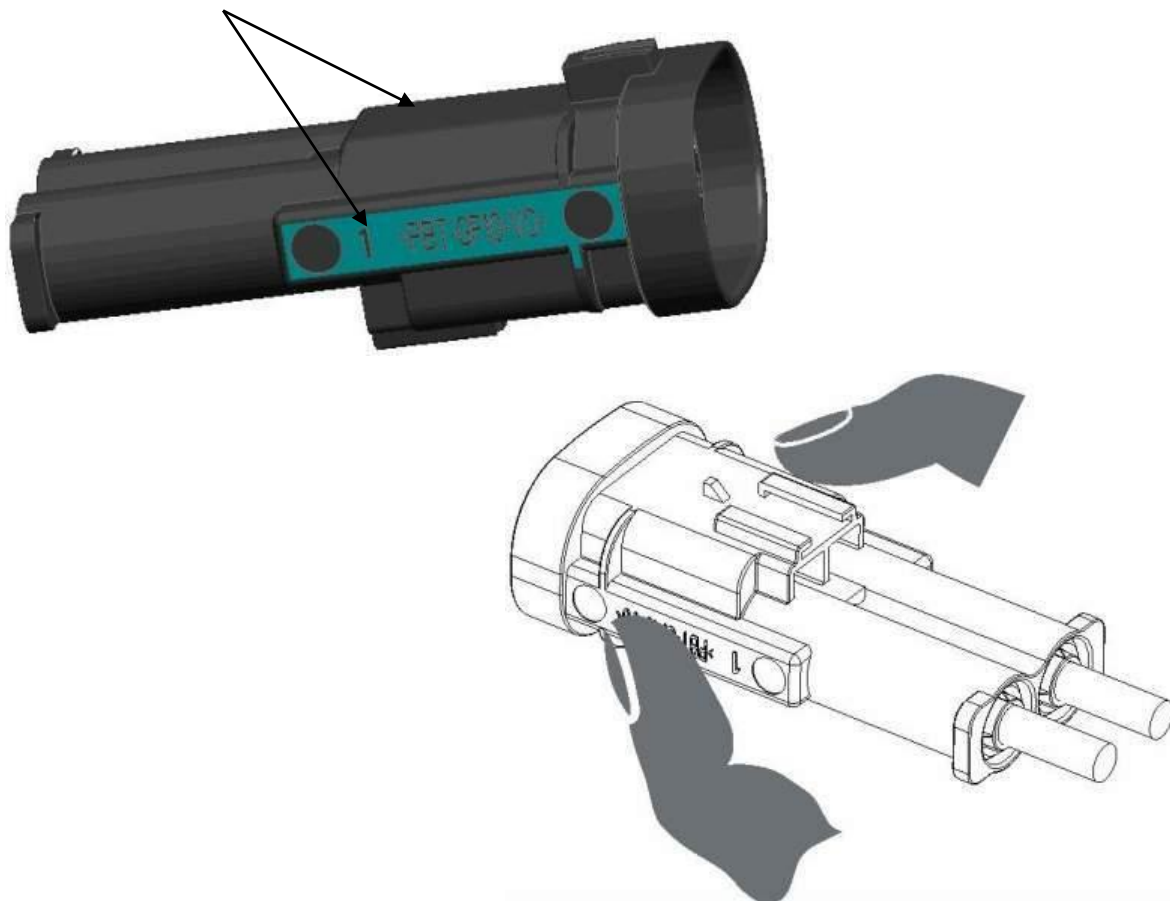
2.3.3 MARQUAGES PORTE LANGUETTE / TAB RECEPTACLE HOUSING MARKING



2.3.4 ZONES DE PREHENSION PORTE-LANGUETTE / TAB HOUSING HOLDING DEVICE

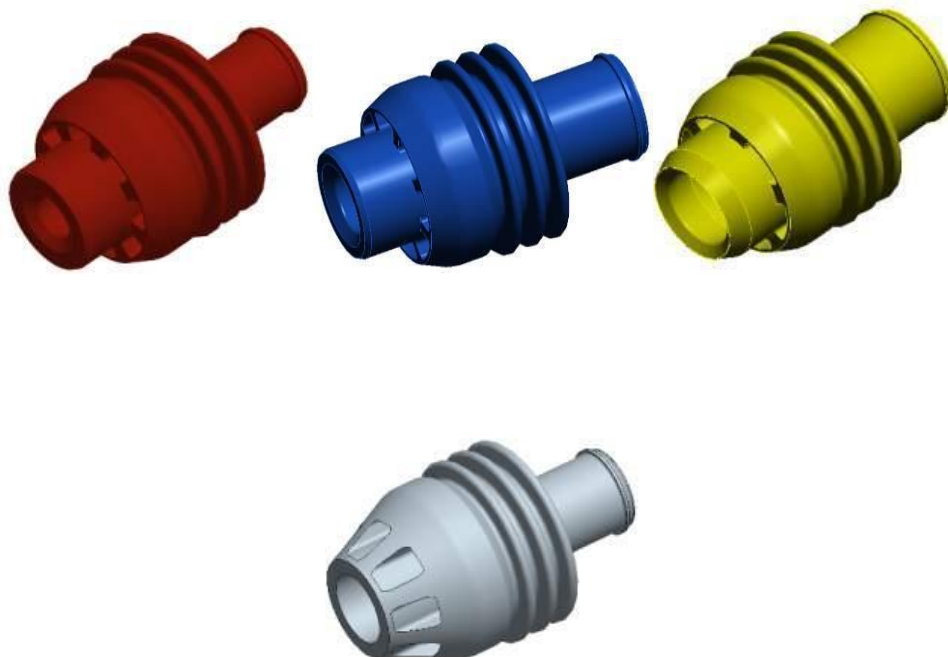
Zone de préhension (de chaque cotés) lors de l'accouplement du Porte-clip.

Authorized areas (each side) for mating.



2.4 COMPOSANTS ASSOCIES / ASSOCIATED COMPONENTS

2.4.1 JOINT UNIFILAIRE ET BOUCHON NG9K (X2) / SINGLEWIRE SEAL AND PLUG NG9K (X2)



2.4.2 LANGUETTE "8MM NG1+" / " 8 MM NG1+" TAB (3 WIRE RANGES)



3 REFERENCES DES PRODUITS / *COMPONENT PART NUMBERS*

3.1 CONNECTEURS ASSEMBLÉS / *ASSEMBLED CONNECTORS*

Designation <i>Description</i>	Ref TEF <i>PN Tef</i>	Couleur <i>Color</i>	N° plan <i>Drawing Ref</i>
PC 2V NG_CPA Etanche <i>2 Ways NG_CPA sealed Connector</i>	1544978-1	Noir / <i>Black</i>	1544978
	1544978-2	Bleu / <i>Blue</i>	
	1544978-3	Gris / <i>Grey</i>	
	1544978-4	Vert / <i>Green</i>	
	1544978-5	Violet / <i>Purple</i>	
PL 2V NG1+ <i>2 Ways NG1 + Tab housing</i>	1544980-1	Noir / <i>Black</i>	1544980
	1544980-2	Bleu / <i>Blue</i>	
	1544980-3	Gris / <i>Grey</i>	
	1544980-4	Vert / <i>Green</i>	
	1544980-5	Violet / <i>Purple</i>	

3.2 COMPOSANTS ASSOCIÉS / *ASSOCIATED COMPONENTS*

Designation <i>Description</i>	REF TEF <i>PN TEF</i>	Couleur - Finition <i>Color - Finish</i>	N° plan <i>Drawing ref</i>
Joint unifilaire NG9K <i>NG9K Seal</i>	1544970-1	Marron / <i>Brown</i>	1544970
	1544970-2	Bleu / <i>Blue</i>	
	1544970-3	Jaune / <i>Yellow</i>	
Bouchon NG9K <i>NG9K Plug</i>	1544970-4	Blanc / <i>White</i>	
Clip 8 mm NG1+, <i>8 mm NG1+ Receptacle</i>	1544964-1	SnAg	1544964
	1544964-2	Ag	
	1544965-1	SnAg	1544965
	1544965-2	Ag	
	1544966-1	SnAg	1544966
	1544966-2	Ag	
Languette 8 mm NG1+, <i>8 mm NG1+Tab</i>	1544967-1	SnAg	1544967
	1544967-2	Ag	
	1544968-1	SnAg	1544968
	1544968-2	Ag	
	1544969-1	SnAg	1544969
1544969-2	Ag		

Désignation <i>Description</i>	Couleur <i>Color</i>	Matière <i>Material</i>
Joint interfacial <i>Interfacial Seal</i>	Vert / <i>Green</i>	Silicone



CABLEUR

HARNESSE MAKER

4 LIVRAISON, CONDITIONNEMENT / *DELIVERY, PACKAGING*

Nota : Le Porte clip est livré avec le double verrouillage en position pré-montée.

Note : The receptacle housing is delivered with the secondary lock open.

4.1 TYPE DE CONDITIONNEMENT / *KIND OF PACKAGING*

Désignation <i>Designation</i>	Ref TEF <i>TEF Ref.</i>	Ref Client <i>Customer Ref.</i>	N°Carton <i>Box N°</i> GALIA	Vrac <i>Loose parts</i>	Nb de sac <i>Bag qty</i>	Nb de pièces par sac <i>Qty of part by bag</i>	Nb pièces par carton <i>Qty of part by box</i>
PC 2V NG_CPA Etanche <i>2 Ways NG_CPA sealed Connector</i>	1544978-1	9664503080	A10	Oui	/	/	1000
	1544978-2	9664503180					
	1544978-3	9664503280					
	1544978-4	9664503380					
	1544978-5	9664503480					
PL 2V NG1+ <i>2 Ways NG1+ tab housing</i>	1544980-1	9664504080	A10	Oui	/	/	1000
	1544980-2	9664504380					
	1544980-3	9664504480					
	1544980-4	9664504580					
	1544980-5	9664504680					
Joint unifilaire NG9K <i>NG9K Seal</i>	1544970-1	9664505480	A12	Oui	1	8 000	8 000
	1544970-2	9664505680					
	1544970-3	9664505780					
Bouchon NG9K <i>NG9K Plug</i>	1544970-4	9664505880	A12	Oui	1	8 000	8 000
Clip 8 mm NG1+, <i>8 mm NG1+ Receptacle</i>	1544964-1	9664504780	-	Non	3 gallettes	1 300	3 900
	1544964-2	9688462780	-	Non	3 gallettes	1 300	3 900
	1544965-1	9664504880	-	Non	3 gallettes	1 300	3 900
	1544965-2	9688462880	-	Non	3 gallettes	1 300	3 900
	1544966-1	9664504980	-	Non	3 gallettes	900	2 700
	1544966-2	9688462980	-	Non	3 gallettes	900	2 700
Languette 8 mm NG1+, <i>8 mm NG1+ tab</i>	1544967-1	9664505080	-	Non	3 gallettes	1 100	2 200
	1544967-2	9688463180	-	Non	3 gallettes	1 100	2 200
	1544968-1	9664505180	-	Non	3 gallettes	1 100	2 200
	1544968-2	9688463280	-	Non	3 gallettes	1 100	2 200
	1544969-1	9664505280	-	Non	3 gallettes	850	1 700
	1544969-2	9688463380	-	Non	3 gallettes	850	1 700

4.2 ETIQUETTE D'IDENTIFICATION / LABEL IDENTIFICATION

L'étiquette comporte les informations suivantes :

The label had information as following :

- le PN TYCO
TYCO PN
- la désignation du produit
Product definition
- la date de conditionnement du produit
Product packaging date
- la quantité de pièce
Quantity of parts in the box
- le N° de lot (ordre de fabrication)
Batch N° (FO)

5 STOCKAGE, MANIPULATION ET RECONDITIONNEMENT / STORAGE, HANDLING AND REPACKAGING

⇒ Stocker dans des lieux bien aérés où la température et l'humidité relative restent dans les limites suivantes : 5° à 50°C ; 30% à 75 % HR.

To store in quite ventilated places where the temperature and the relative humidity remain within the following limits : 5° to 50°C ; 30% to 75 % RH.

⇒ Stocker sans contact avec le sol, sur palette ou plate-forme, sur surface sèche et propre jusqu'à ce que les emballages soient récupérés pour mise en production.

To store without contact with the floor, on pallet or platform, dry and clean surface until packing are recover for setting in production.

⇒ Stocker les emballages à l'abri des précipitations d'eau et de l'influence directs des UV.

To store packing safe from water precipitations and the UV influence.

⇒ Stocker les emballages à l'abri des sources de chaleur et des zones subissant des fortes variations de températures.

To store packing safe from heat source and high variations of temperatures zone.

⇒ Stocker à l'abri des variations rapides de températures ou d'hygrométrie pour éviter la condensation à l'intérieur des emballages.

To store safe from the fast variations of temperatures or hygrometry to avoid condensation inside packing.

⇒ Stocker les emballages à l'abri de la poussière pour maintenir les composants propres.

To store packing safe from dust to maintain the components clean.

⇒ Conserver les emballages dans l'état de réception, sans défaire le ruban adhésif jusqu'à utilisation.

To keep packing in the state of reception, do not open before used.

⇒ Reconditionner les emballages après prélèvement partiel dans celui-ci.

To recondition packing after partial taking away.

⇒ Ne pas marcher et ne pas poser d'objet lourd, sur les emballages.

Do not walk and do not put a heavy object, on packing.

⇒ Les emballages reçus, doivent être traités sur la base du First-in, First-out (FIFO).

Received packing, must be treated on the basis of First-in, First-out (FIFO)

⇒ Lorsque les emballages sont stockés en racks, placer les cartons les plus lourds en dessous, les plus légers sur le dessus, afin de ne pas abîmer les pièces.

When packing are stored in racks, place the heaviest box under and the lightest on the top, in order to not spoil parts.

⇒ Une période (≈24 heures) d'équilibrage thermique est nécessaire avant câblage des connecteurs.

One period (≈24 hours) of thermal balancing is necessary before wiring the connectors.

6 MISE EN OEUVRE PRODUIT / *PRODUCT IMPLEMENTATION*

6.1 SERTISSAGE DES JOINTS UNIFILAIRES / *SINGLEWIRE SEALS CRIMPING*

Les joints NG9K sont à sertir suivant les paramètres inscrits aux plans client.

Vérifier après sertissage que le joint n'est pas déchiré.

The NG9K seals must be crimped following parameters described on customer drawings.

Please check after crimping operation that there is no alteration on the seal.

Jointes unifilaires NG9K / *NG9K single wire seals*



Gammes

Ranges

Ø fil mini et maxi
Mini and maxi Ø wire

Voir 114-15105

See 114-15105

Voir 114-15106

See 114-15106

Voir 114-15107

See 114-15107

Ø fil mini et maxi
Mini and maxi Ø wire

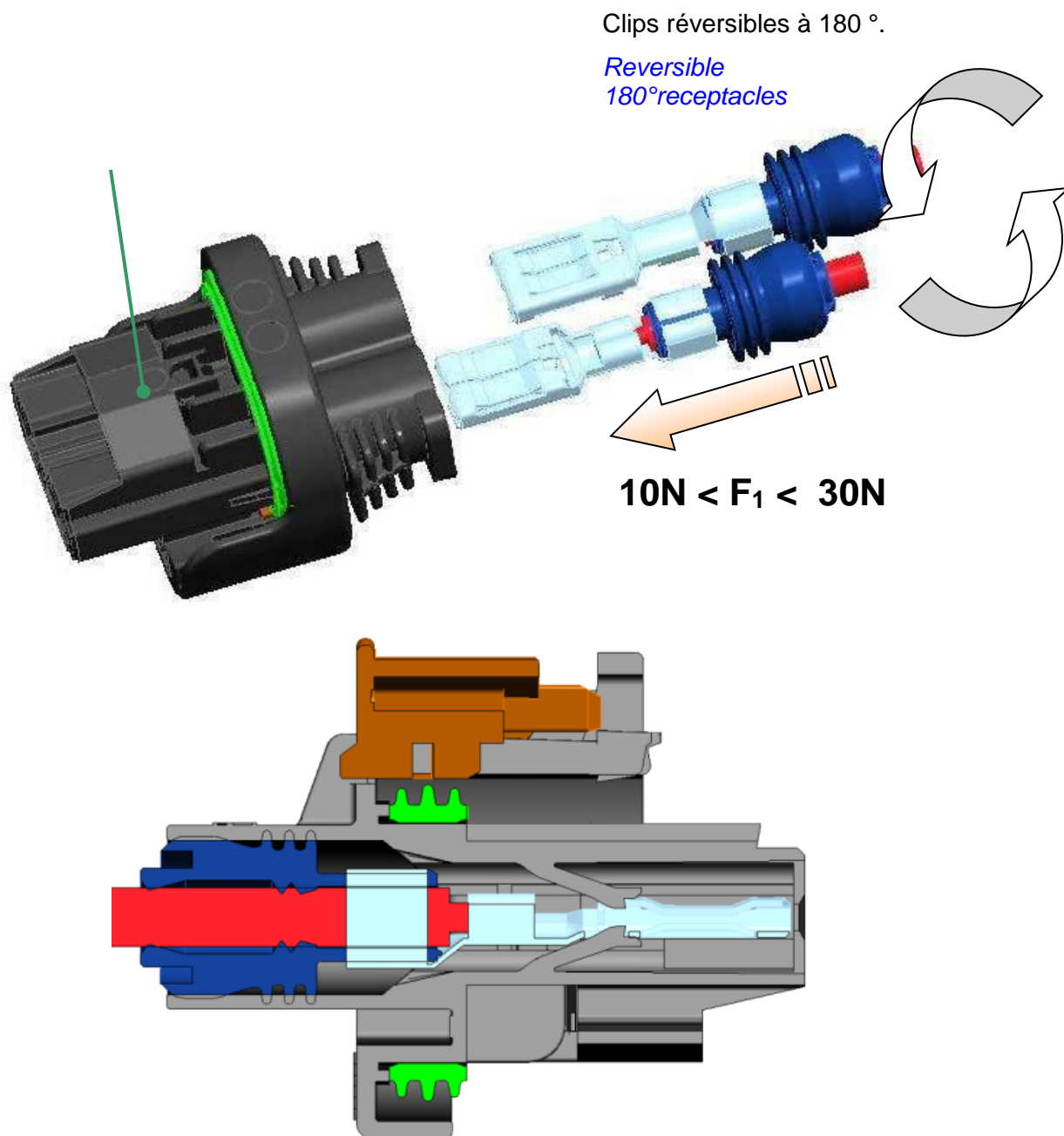
Les joints tombés à terre devront être rebutés.

Seals fell down must be scrapped.

6.2 CABLÂGE DU CONNECTEUR NG CPA / NG CPA CONNECTOR CABLING

Une fois les clips sertis sur les câbles, insérer les clips suivant le schéma suivant :

Once the receptacles are crimped, insert inside the housing according to following picture :



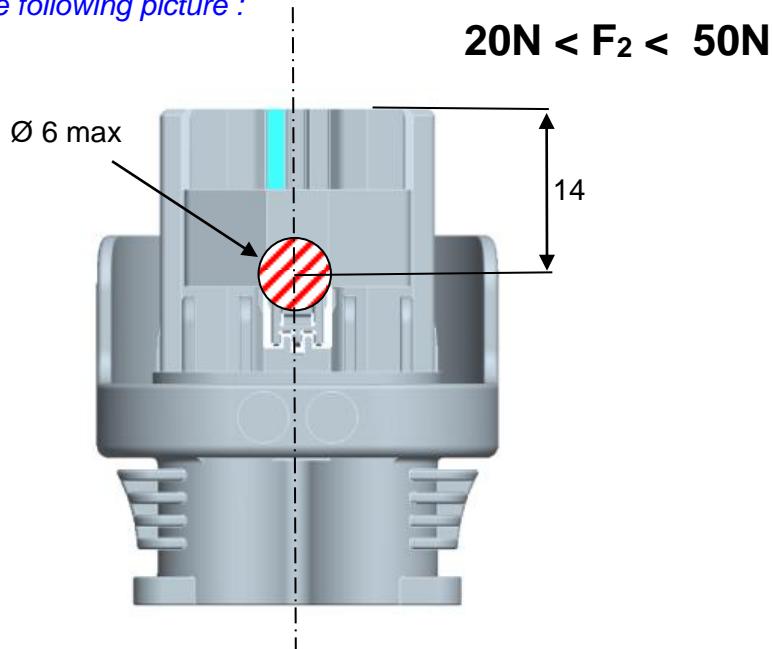
Porte clip équipé de son contact

Housing with his female receptacle.

6.2.1 FERMETURE VERROU SECONDAIRE / SECONDARY LOCK CLOSING

Une fois les clips sertis insérés, appliquer une pression sur le double verrouillage dans la zone comme indiqué sur le schéma suivant :

Once the crimped receptacles inserted inside the housing, push on the secondary lock according to the area in the following picture :



Si un des clips n'est pas correctement inséré, le double verrouillage ne pourra pas rester en position verrouillée et l'insertion dans un PL ou une embase ne pourra pas être effectuée.

If almost one receptacle is not correctly inserted inside the housing, the secondary lock device could not be closed and then the assembly with PL or header could not be possible.

NOTA : Spécifications de qualité pour boîtier 8 mm NG1+ avec charnière : 411-15747

NOTE : Quality specification for 8mm NG1+ receptacle housing with hinge : 411-15747

6.2.2 CONTRÔLE PRÉSENCE CLIPS / RECEPTACLE PRESENCE CHECK

La présence des clips dans le connecteur est contrôlée suivant la préconisation de contrôle : annexe 4.

The female terminal or tab attends is checked following the control specification: appendix 4

Le double verrouillage doit être activé. Dans le cas contraire, Il sera impossible de verrouiller le connecteur sur le dispositif de test électrique.

The secondary lock must be close. If not, it will be impossible to fit the connector on the electric work holding devices

6.2.3 TEST DE CONFORMITÉ ÉLECTRIQUE / ELECTRIC CONFORMITY TEST

Test électrique sur porte-clip suivant Préconisation de contrôle : annexe 4

Electrical test of receptacle housing in accordance with control specification: appendix 4

Le double verrouillage doit être activé. Dans le cas contraire, Il sera impossible de verrouiller le connecteur sur le dispositif de test électrique.

The secondary lock must be close. If not, it will be impossible to fit the connector on the electric work holding devices.

6.3 CABLÂGE DU PORTE LANGUETTE / TAB HOUSING CABLING

Une fois les languettes sertis sur les câbles, insérer les languettes suivant le schéma suivant :

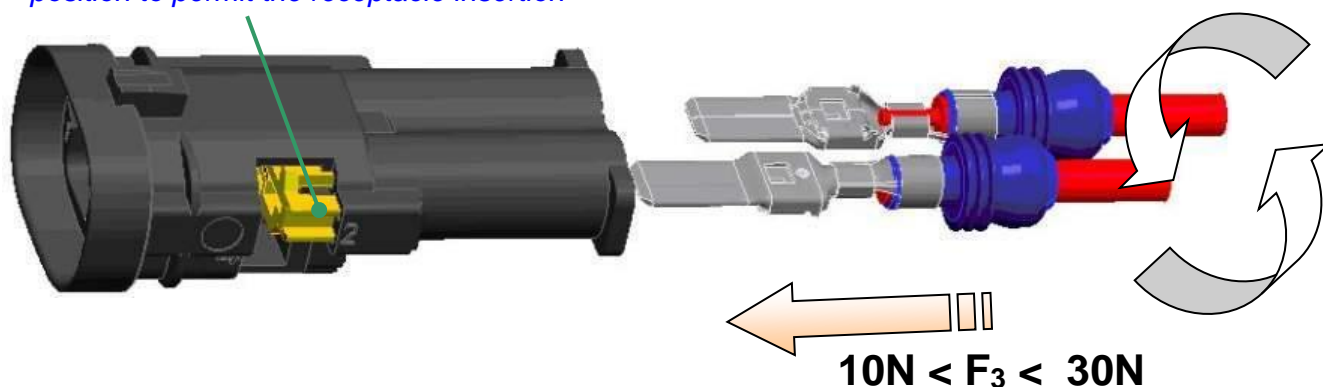
Once the tabs are crimped, insert inside the housing according to following picture:

Le Double verrouillage doit être ouvert pour permettre l'insertion des clips sertis.

The secondary lock device must be in open position to permit the receptacle insertion

Clips réversibles à 180 °.

Reversible 180°receptacles

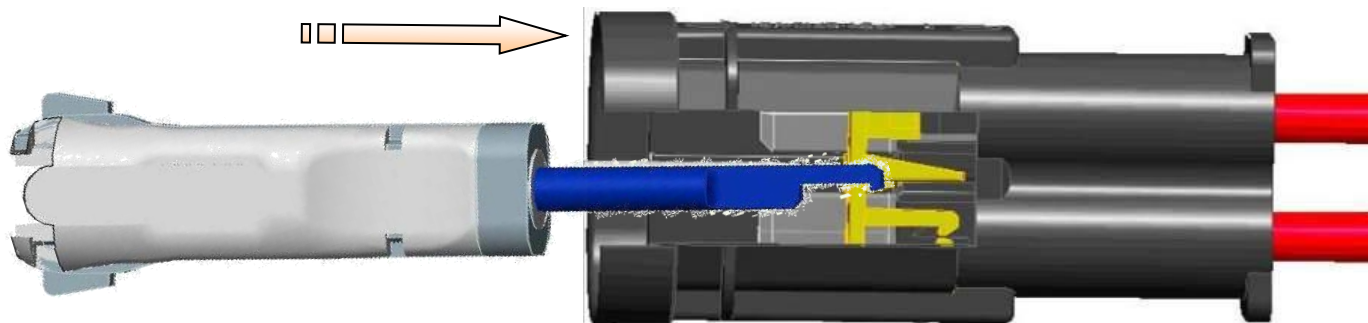


6.3.1 FERMETURE VERROU SECONDAIRE DU PL / TAB HOUSING SECONDARY LOCK CLOSING

Une fois les languettes sertis insérées, appliquez une pression sur le double verrouillage à l'aide de l'outil 2-1579018-4. Le double verrouillage du PL à une course de 3.4 +/-0.3mm. Si une languette est mal insérée, la fermeture du DV est impossible avec un effort inférieur à 40N.

Once the crimped tabs inserted inside the housing, push on the secondary lock according to following picture

20N < F₄ < 40N



6.3.2 CONTRÔLE PRÉSENCE LANGUETTES / TAB PRESENCE CHECK

La présence des languettes dans le connecteur est contrôlée suivant la préconisation de contrôle : annexe 5.

The female terminal or tab attends is checked following the control specification: appendix 5

Le double verrouillage doit être activé. Dans le cas contraire, Il sera impossible de verrouiller le connecteur sur le dispositif de test électrique.

The secondary lock must be close. If not, it will be impossible to fit the connector on the electric work holding devices.

6.3.3 TEST DE CONFORMITÉ ÉLECTRIQUE / ELECTRIC CONFORMITY TEST

Test électrique sur porte-languette suivant Préconisation de contrôle : annexe 5

Electrical test of receptacle housing in accordance with control specification: appendix 5

Le double verrouillage doit être activé. Dans le cas contraire, Il sera impossible de verrouiller le connecteur sur le dispositif de test électrique.

The secondary lock must be close. If not, it will be impossible to fit the connector on the electric work holding devices.

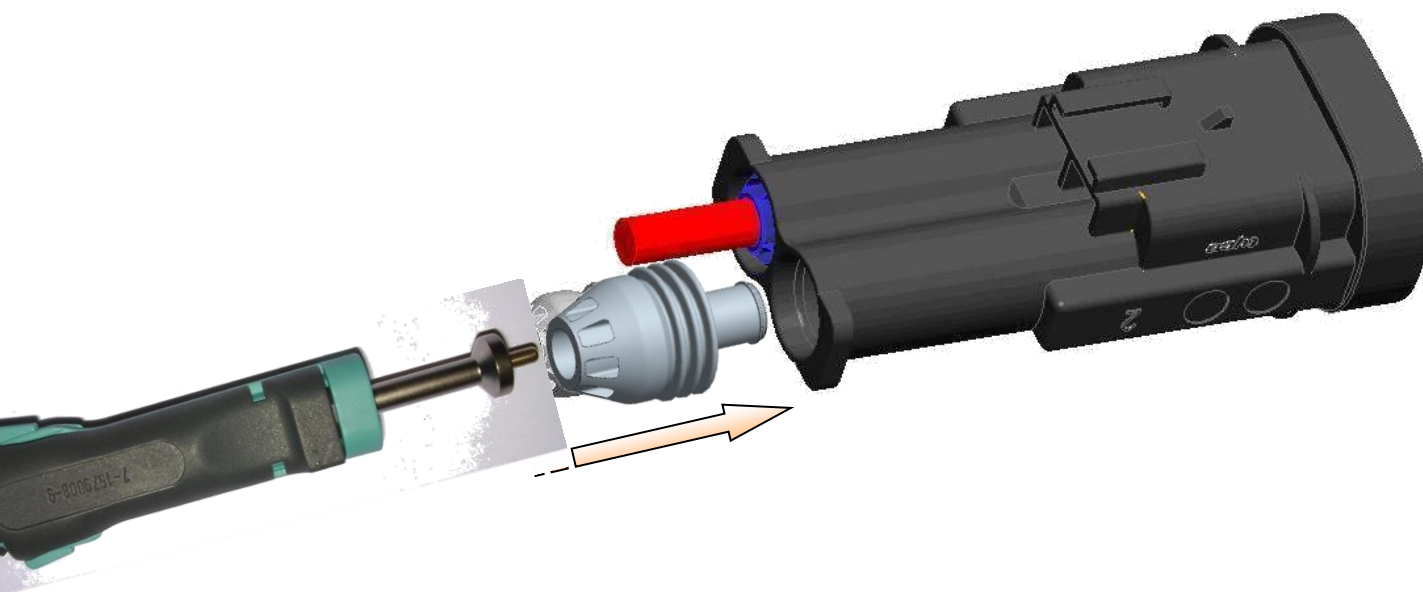
6.3.4 INSERTION BOUCHON D'ÉTANCHÉITÉ / PLUG INSERTION

Dans le cas d'une application en 1 seule voie, obturer l'alvéole non utilisée (PC et/ou PL) à l'aide d'un bouchon d'étanchéité .

In case of only 1-way application, close the unused cavity (Rec. housing and/or tab housing) with a seal plug.

Insérer le bouchon avec l'outil 7-1579008-9, puis l'enfoncer jusqu'à venir en butée sur la face arrière du boîtier.

Insert the plug with tool 7-1579008-9, and then push it on the cavity.



6.4 TEST DE CONFORMITÉ DE PRESENCE BOUCHONS / *PLUG PRESENCE CHECK*

La classe d'étanchéité du produit est AB2 pour 500mbars. Le bouchon, une fois inséré, doit tenir cette dépression. Ce contrôle permettra de vérifier entre autre la présence du bouchon.

The sealing request is AB2 for 500mbars. The plug, in the cavity must hold this pressure. The plug presence will be checked by this test.

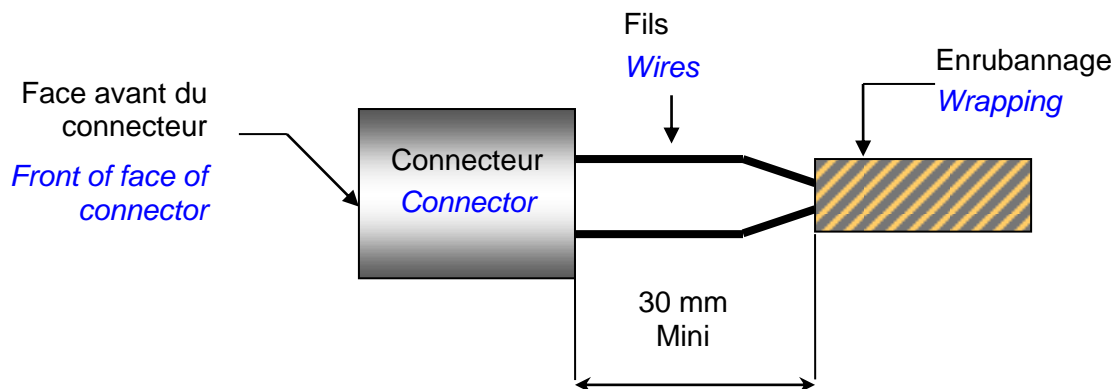
6.5 ENRUBANNAGE DES FILS / *WIRE WRAPPING*

Les faisceaux doivent être enrubannés afin d'éviter les problèmes dus aux vibrations et aux frottements qui peuvent occasionner un mauvais fonctionnement du câblage, des courts-circuits ou des ruptures de continuité électrique.

The beams must be tie to avoid the problems due to the vibrations and frictions which can cause, a bad operation of wiring, a short-circuit or the electric continuity ruptures.

Lors de cette opération, ne pas débiter l'enrubannage au ras du boîtier mais laisser un minimum de 30mm de fils libres permettant d'assurer un jeu de contact dans le boîtier et garantissant une extraction aisée si nécessaire.

At the time of this operation, do not begin the spiral wrapping at the end of the connector. Keep a minimum of 30mm free wire to ensure a gap of contact in the housing and guaranteeing an easy extraction if necessary.



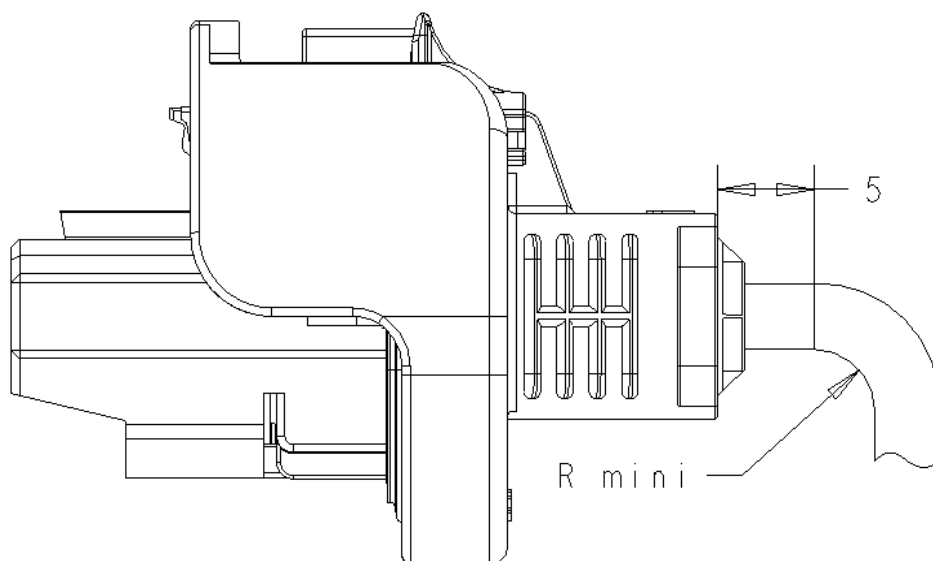
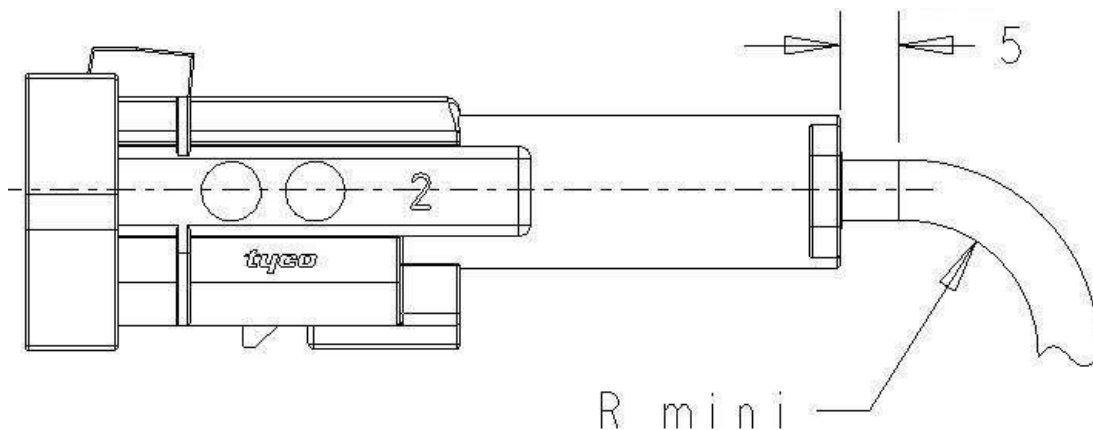
Enrubannage du faisceau

Beams wrapping

6.6 RAYON DE COURBURE / *CURVATURE RADIUS*

Préconisation d'un rayon minimum de courbure du fil à l'arrière du porte-clips (ou porte-languettes) tout en gardant une partie rectiligne de celui-ci (de 5mm mini).

We recommend keeping the wire curvature to a minimum at the back of the clip housing (or the tab housing). Furthermore, the first part of the wire (at least 5mm from the outlet) must remain straight.



Section du fil <i>Wire section</i>	Rayon mini <i>Min. radius</i>
2.5 ² à (to) 6 ²	5 mm
7 ²	10 mm
10 ²	15 mm

EN LIGNE

END USER

7 CONNEXION SUR EQUIPEMENT / *CONNECTOR MATING ON EQUIPMENT.*

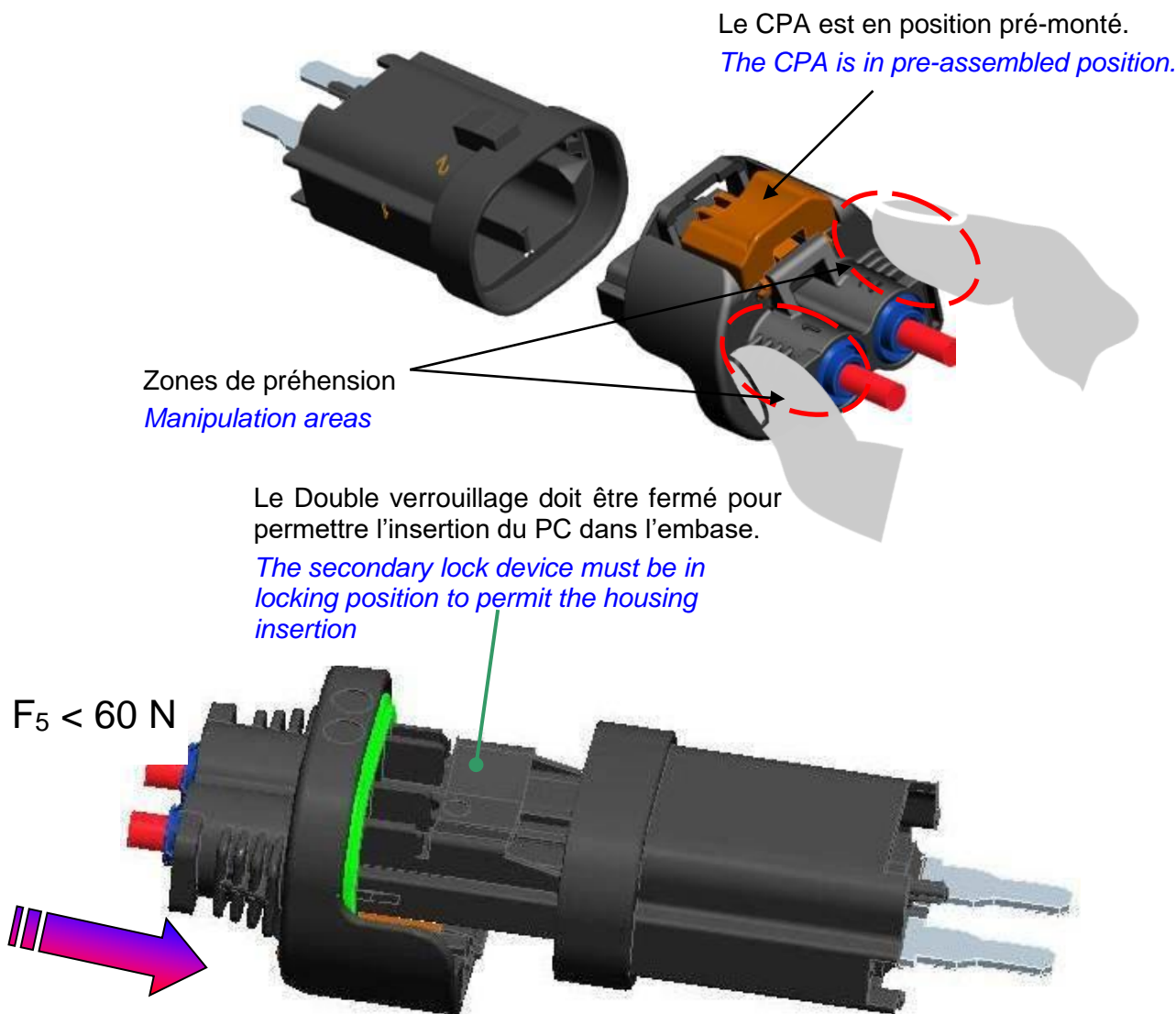
7.1 CONNEXION DU CONNECTEUR NG CPA / *NG CPA CONNECTOR MATING*

Avant assemblage, vérifier que les verrous secondaires sont bien en position verrouillée. Si le verrou secondaire du PC et/ou du PL n'est pas correctement positionné, l'assemblage sera impossible. Le CPA doit également être en position pré-montée.

Before assembly, check that the secondary locks are correctly positioned. If only once of the Receptacle and/or tab housing is not locked, the assembly will be not possible. The CPA must be in pre-assembled position.

Présenter le Porte clip en face du Porte languette ou de l'embase et appliquer un effort suivant F5. Un dispositif « avaloir » permet d'assurer un bon verrouillage du connecteur. L'effort de connexion doit être inférieur à 60 N.

Present the receptacle housing in front of the Tab housing or header and push following effort F5. A "self locking" device allow a effective connexion. The matting force must be less than 60N



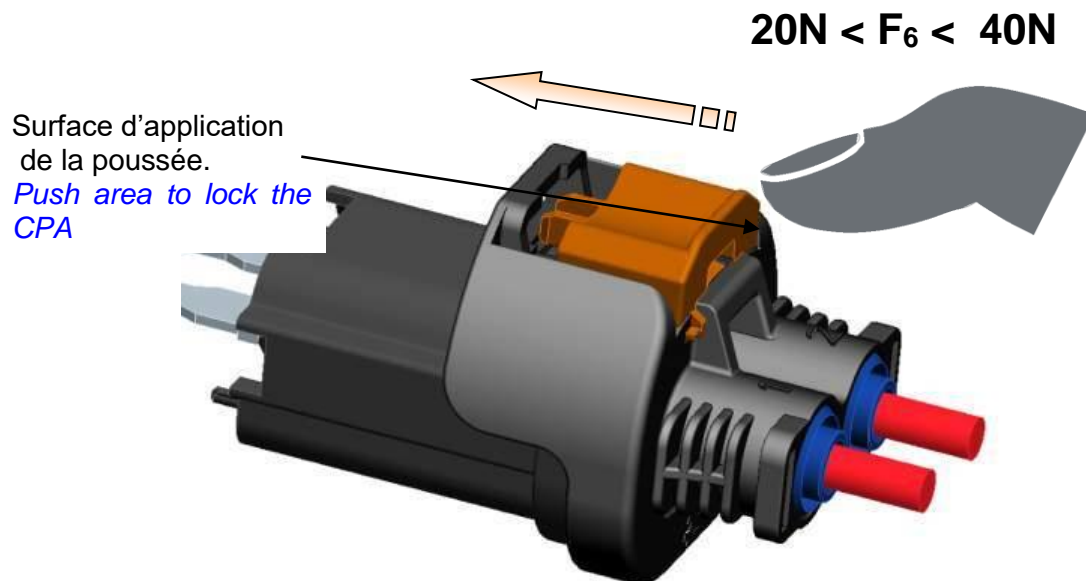
7.1.1 VERROUILLAGE DU CPA / CPA MATING

Le verrouillage du CPA permet de détecter si le connecteur est correctement accouplé.

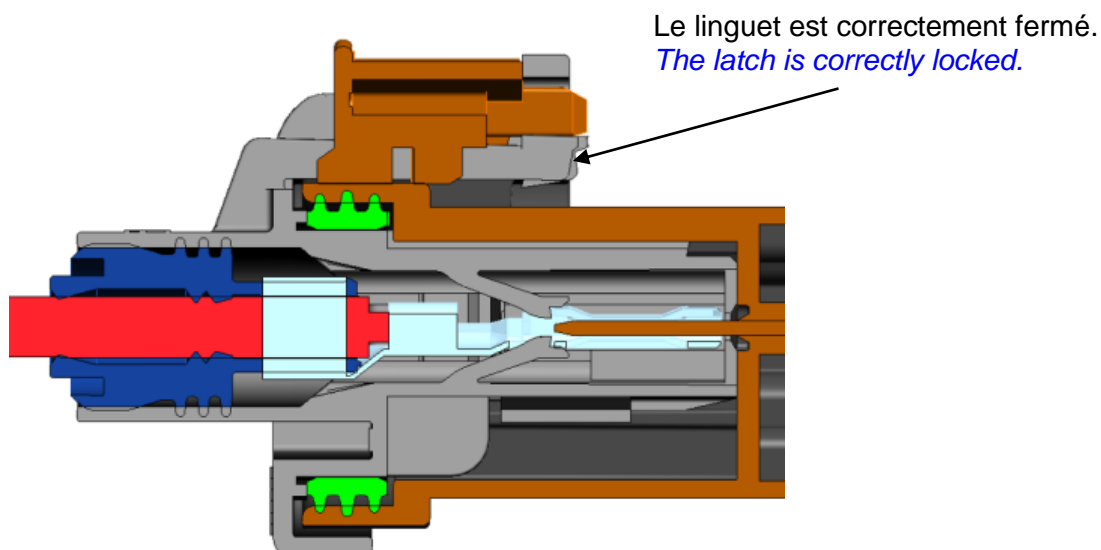
The CPA allow that the connector is correctly assembled.

Une fois le connecteur assemblé, appliquer une poussée sur la face avant du CPA, suivant le sens de la flèche F6.

To test if the receptacle housing is completely locked on the tab housing, push the CPA according to F6.



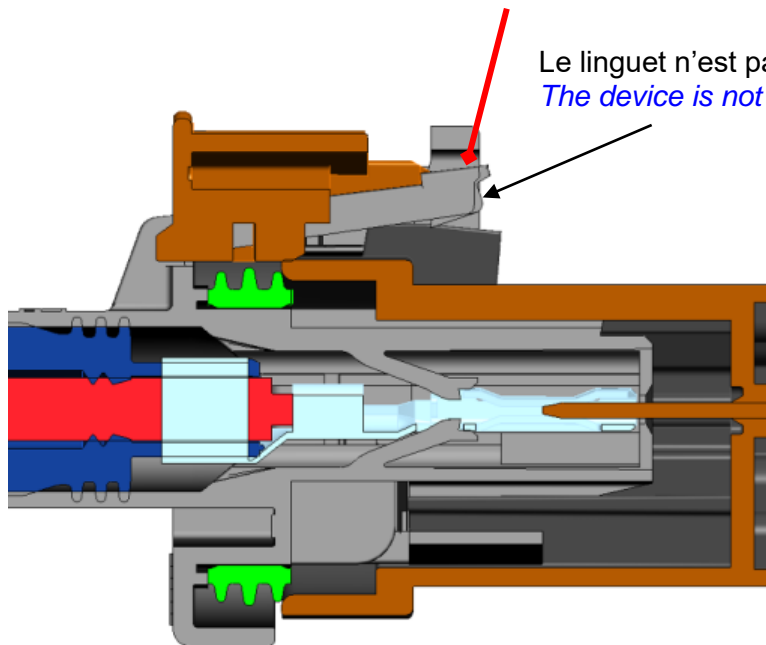
Le PC est correctement accouplé
The housing is correctly coupling



Le PC n'est pas correctement accouplé
The housing is not correctly coupling

Le CPA ne peut plus passer.
The CPA can't go ahead

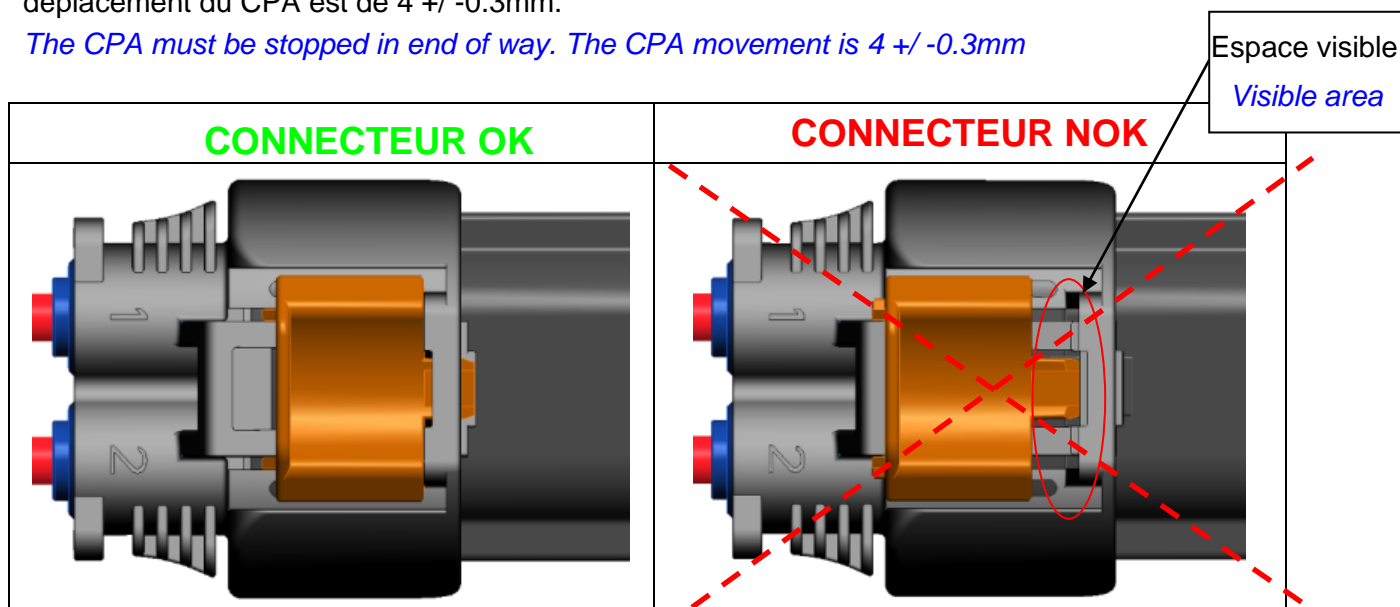
Le linguet n'est pas correctement fermé.
The device is not correctly locked.



7.1.2 CONTRÔLE DE BON ACCOUPLEMENT / CORRECT MATING CONTROL

Si le PC est correctement accouplé, le CPA doit venir en butée sur le pontet avant. Le déplacement du CPA est de 4 +/- 0.3mm.

The CPA must be stopped in end of way. The CPA movement is 4 +/- 0.3mm



En cas de détérioration du CPA lors de l'assemblage, il faut changer l'ensemble porte-clip + CPA

If the CPA is damaged, the connector (receptacle housing + CPA) must be changed.

REPARATION / SAV
REPAIRS

8 DÉACCOUPLLEMENT / *DISSASSEMBLING*

8.1 CONNECTEUR NG CPA / NG CPA CONNECTOR

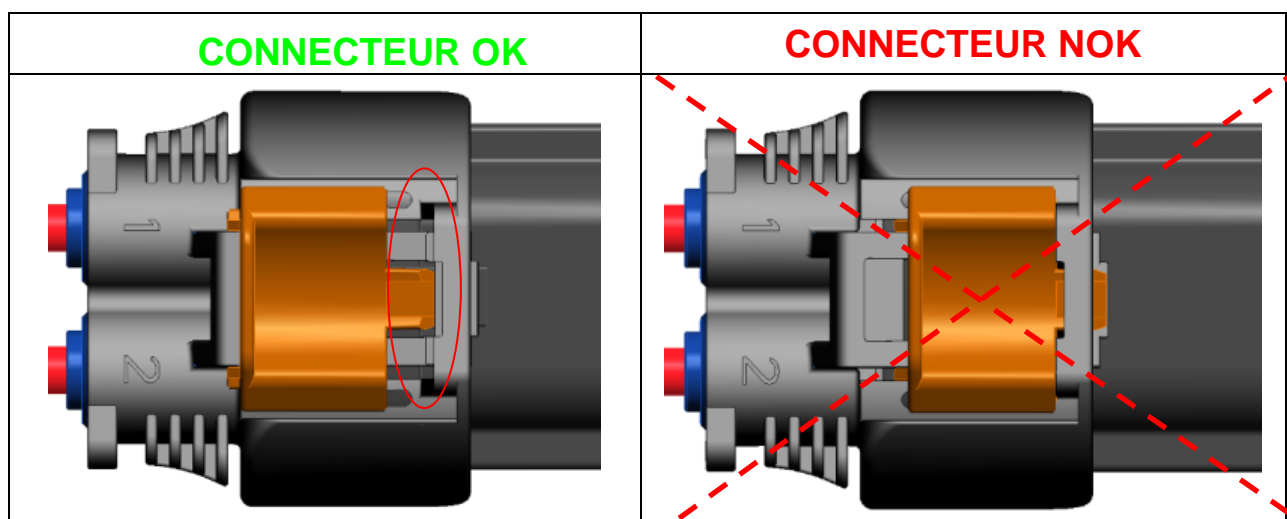
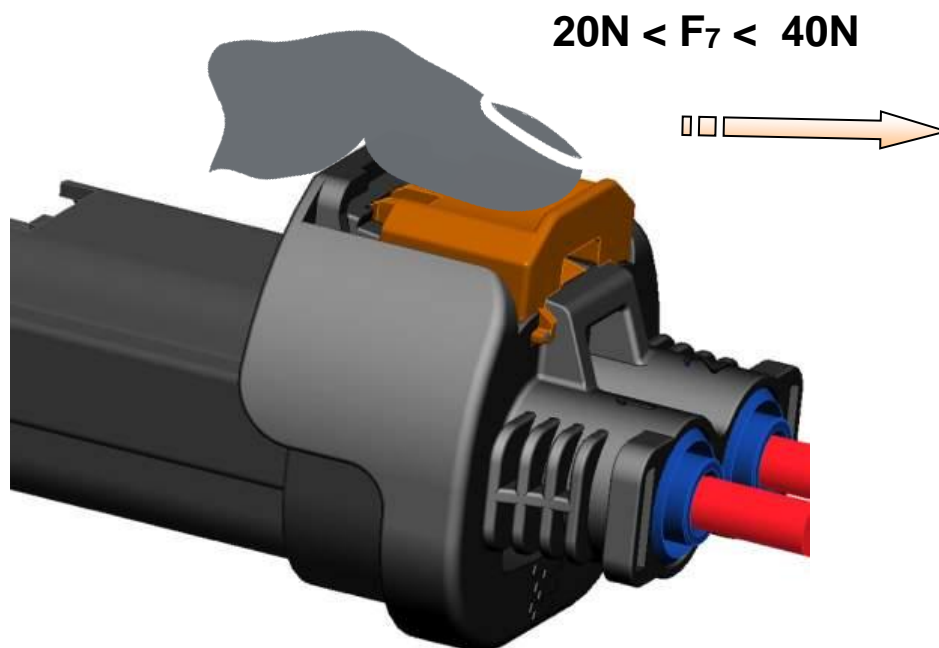
8.1.1 DÉVERROUILLAGE CPA / *CPA UNLOCKING*

Le CPA doit être placé en position pré-monté avant de pouvoir désaccoupler le porte-clip.

The CPA must be moved in pre assembled position before dismounting the receptacle housing.

Appliquer une poussée suivant le sens de la flèche F7, sur la face opposé à celle du verrouillage. Après une course de 4 +/-0.3mm, le CPA vient en butée contre le porte-clip.

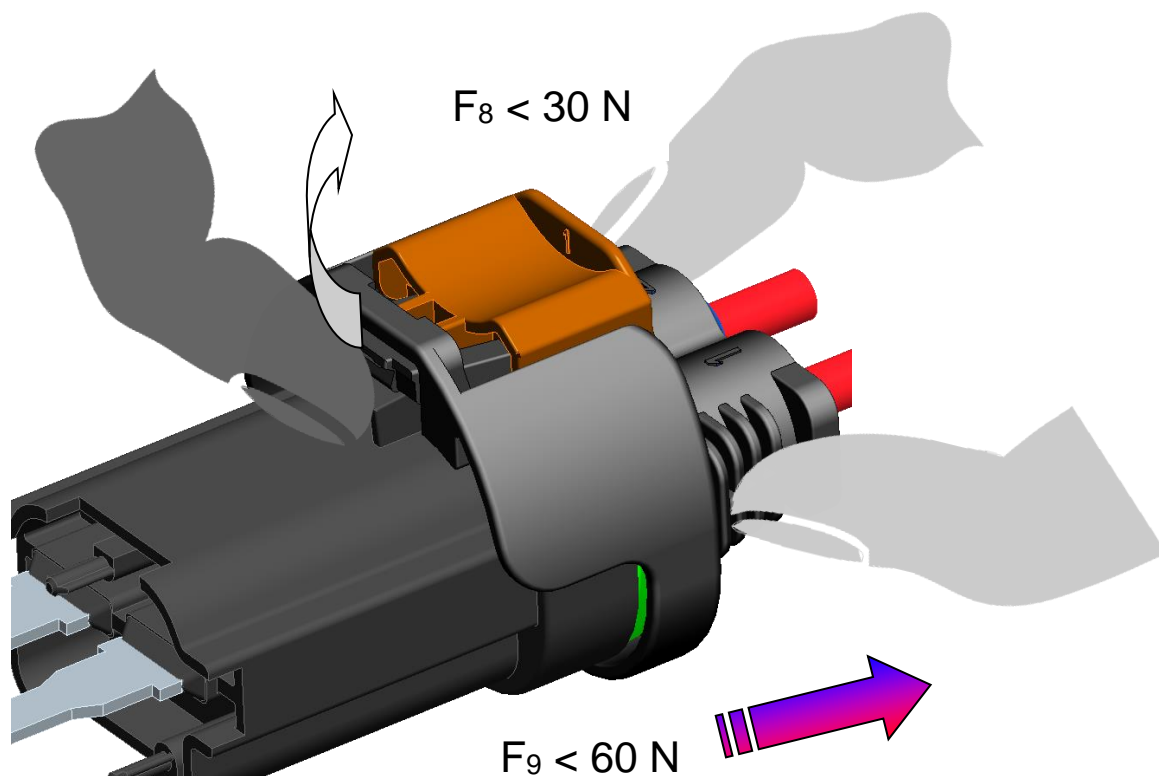
Apply un push according F7, on the opposite locking face. The CPA movement is 4 +/- 0.3mm, it goes stop by the housing.



8.1.2 DÉSACCOUPLÉMENT / UNMATING

Le désaccouplement du porte clip de l'embase ou du porte languette s'effectue simplement en levant la patte avaloir (suivant F8). Puis tirer le porte clip vers l'arrière suivant F9, jusqu'au déverrouillage complet du connecteur.

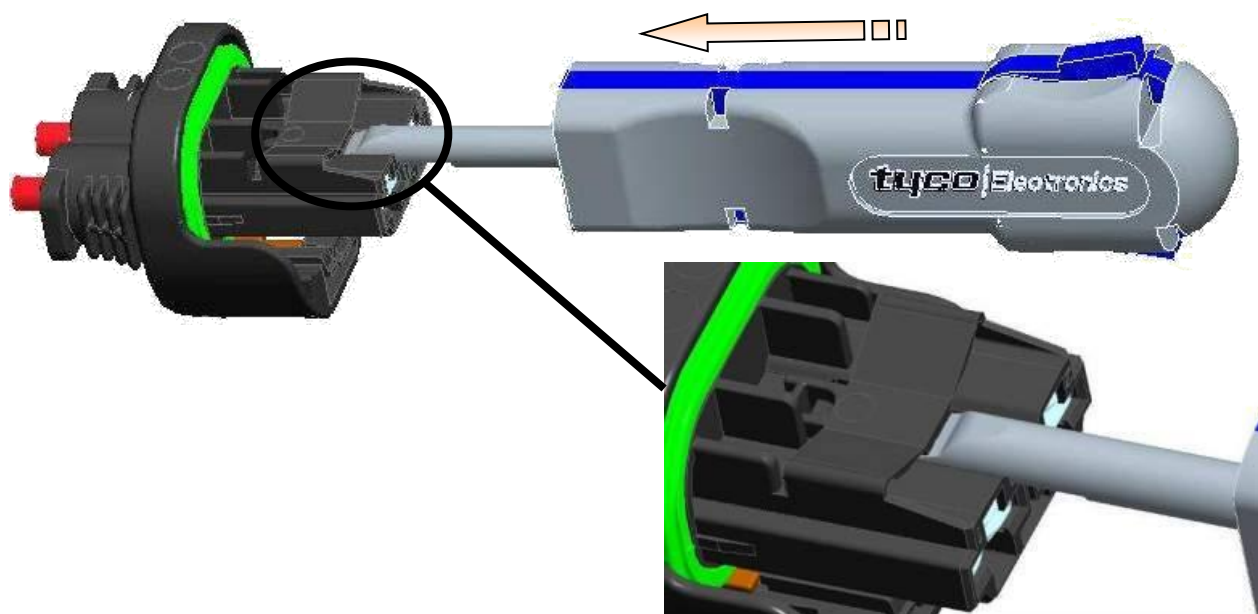
The receptacle housing extraction from header or tab housing is easy, you just have to pull the locking device (according to F8). Then pull the receptacle housing following F9, until the complete connector disassembling.



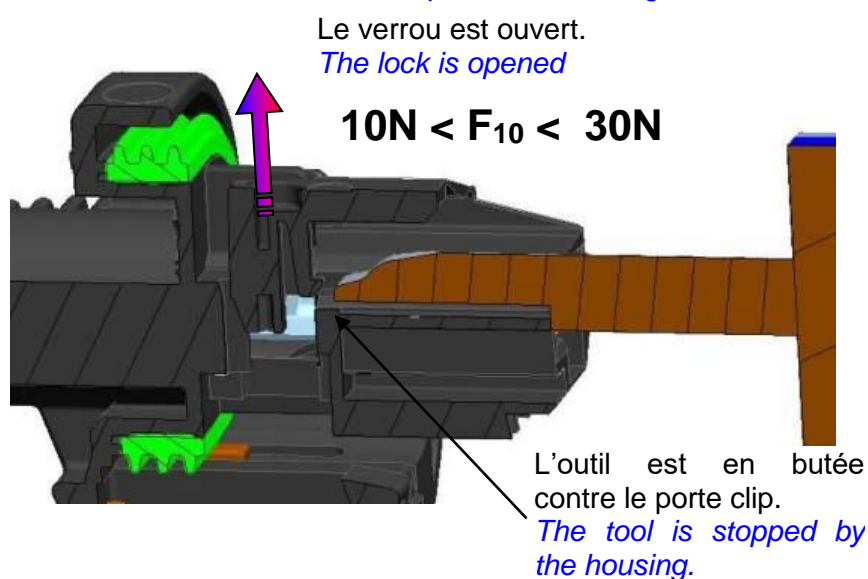
9 DÉVERROUILLAGE DU VERROU SECONDAIRE SUR PC / *SECONDARY LOCK RECEPTACLE HOUSING UNLOCKING*

Pour le déverrouillage du verrou secondaire, utiliser l'outil spécifique prévu à cet effet.
To unlock the secondary lock, use the specific tool.

Positionner l'outil réf. : 8-1579008-2 sous le VS, face plane contre le porte clip.
Place the tool ref : 8-1579008-2 under the secondary lock, plan face against the housing.



Pousser linéairement l'outil sous le verrou jusqu'à ce qu'il bute contre la face avant du PC.
Push linear full, the tool under the lock until it stops on the housing.



Nota : Plan de l'outil d'ouverture du verrou secondaire, voir annexe 3
Note : Drawing of secondary lock open tool, see appendix 3

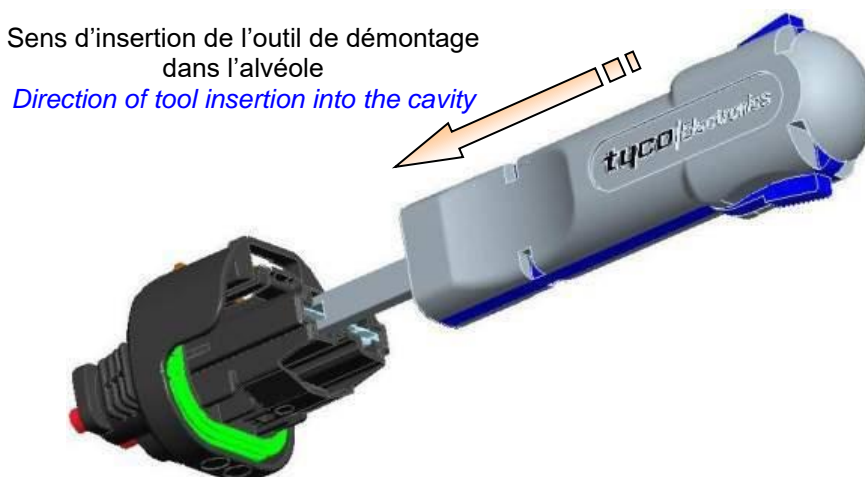
10 DÉMONTAGE DES CLIPS / RECEPTACLE RELEASE

Pour démonter les clips, s'assurer que le verrou secondaire est bien en position pré-montée.
To remove the clips, make sure that the secondary latch is properly in pre-mounted position.

Mode opératoire / *Procedure* :

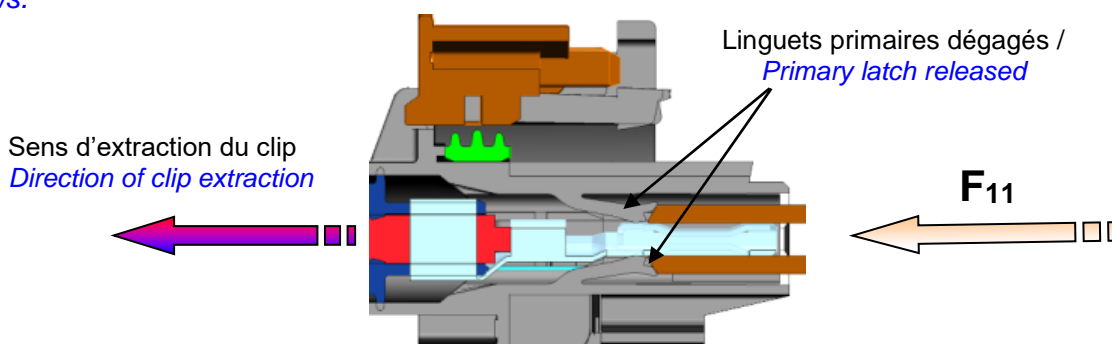
- Introduire l'outil ref : 5-1579008-9 dans l'alvéole par l'avant du porte-clips, comme indiqué dans le schéma, jusqu'à ce qu'il vienne en buté sur les deux languets primaires.

- Introduce the tool ref 5-1579008-9 into the cavity by the front of the clip housing, like explain by the schema, until it comes to a stop on the primary latches.



- Appliquer un effort suivant F11 afin de dégager les languets primaires des fenêtres de verrouillage du clip.

- Apply a force according to F11 in order to release the primary latches from the clip locking windows.



- Tout en maintenant l'outil et les languets primaires soulevés, tirer sur le câble pour extraire le clip.

- While maintaining the tool and the primary latches raised, pull on the cable to remove the clip.

Nota : Plan de l'outil de démontage des clips, voir annexe 1

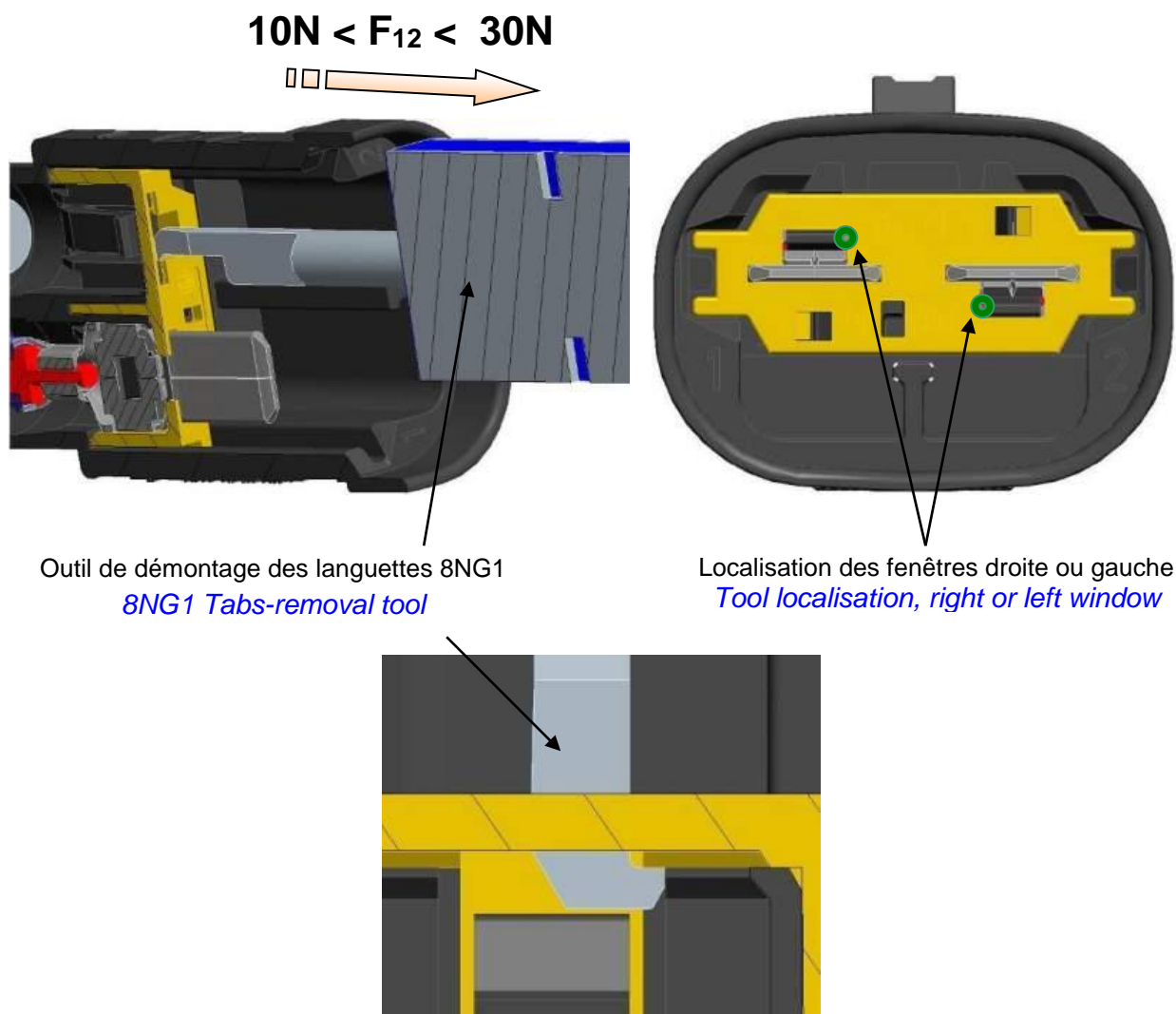
Note : Drawing of Receptacle removal tool, see appendix 1

11 DÉVERROUILLAGE DU VERROU SECONDAIRE SUR PL / **SECONDARY LOCK DEVICE UNLOCKING ON TAB HOUSING**

Pour démonter les clips, s'assurer que le verrou secondaire est bien en position pré-montée.
To remove the clips, make sure that the secondary latch is properly in pre-mounted position.

Introduire l'outil réf. : 8-1579008-1 dans l'une des 2 ouvertures du VS, face chanfreinée coté languette. Crocheter le verrou, puis tirer l'outil pour passer le VS en position pré-montée. La course est de 3.4+/-0.3mm.

Put the tool ref : 8-1579008-1 in one of the 2 secondary lock windows, chamfer face side of the tab. Hook the lock and pull the tool to move the secondary lock in pre assembly position. The movement is 3.4 +/- 0.3mm.



Nota : Plan de l'outil de démontage des languettes, voir annexe 2

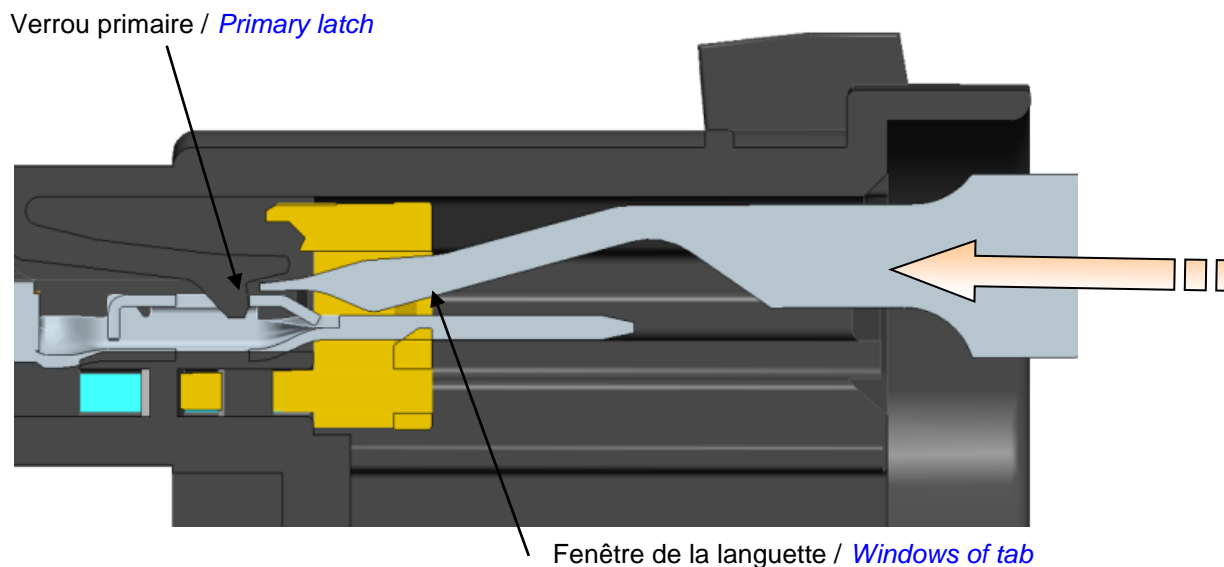
Note : Drawing of tabs removal tool, see appendix 2

12 DÉMONTAGE DES LANGUETTES / *TAB RELEASE* :

Pour démonter les clips, s'assurer que le verrou secondaire est bien en position pré-montée.
To remove the clips, make sure that the secondary latch is properly in pre-mounted position.

Introduire l'outil réf. : 2-1579018-5 dans l'ouverture du VS qui concerne la languette à démontée. Glisser l'outil jusqu'à la tête du linguet primaire.

*Put the tool ref. : 2-1579018-5 in the secondary lock windows where there is the tab to remove.
Slide the tool until the primary latch head*

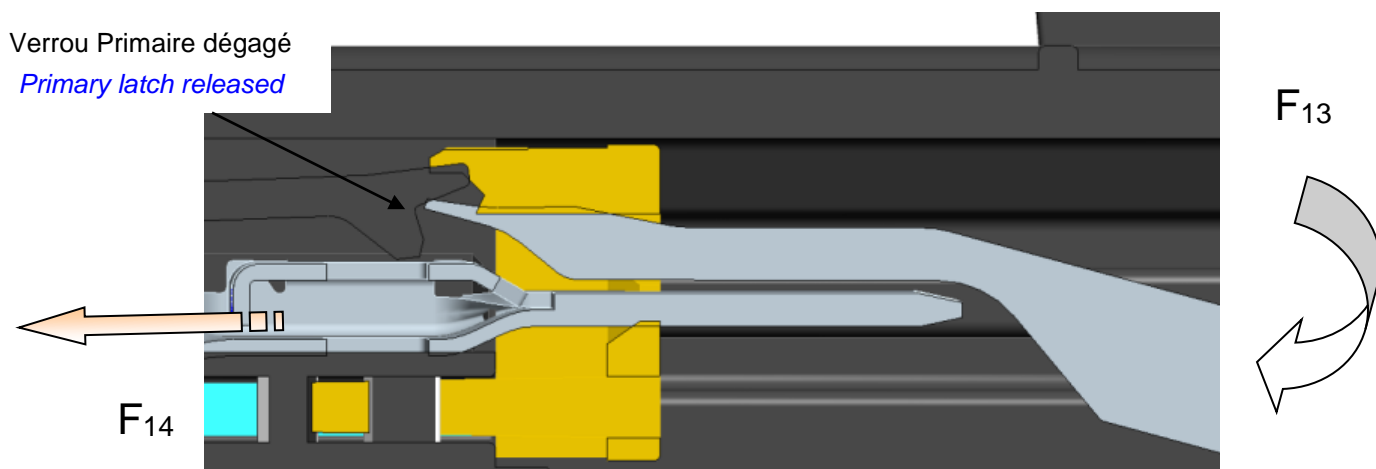


Faire levier suivant F13, afin de dégager le linguet primaire de la fenêtre de verrouillage de la languette.

Tout en maintenant l'outil et le verrou primaire soulevé, tirer sur le câble (F14) pour extraire la languette.

Use the tool as a lever according to F13, in order to release the primary latch of the tab locking windows.

While maintaining the tool and the primary latch off, pull on the wire (F14) to remove the tab.



Nota : Plan de l'outil de démontage des languettes, voir annexe 6

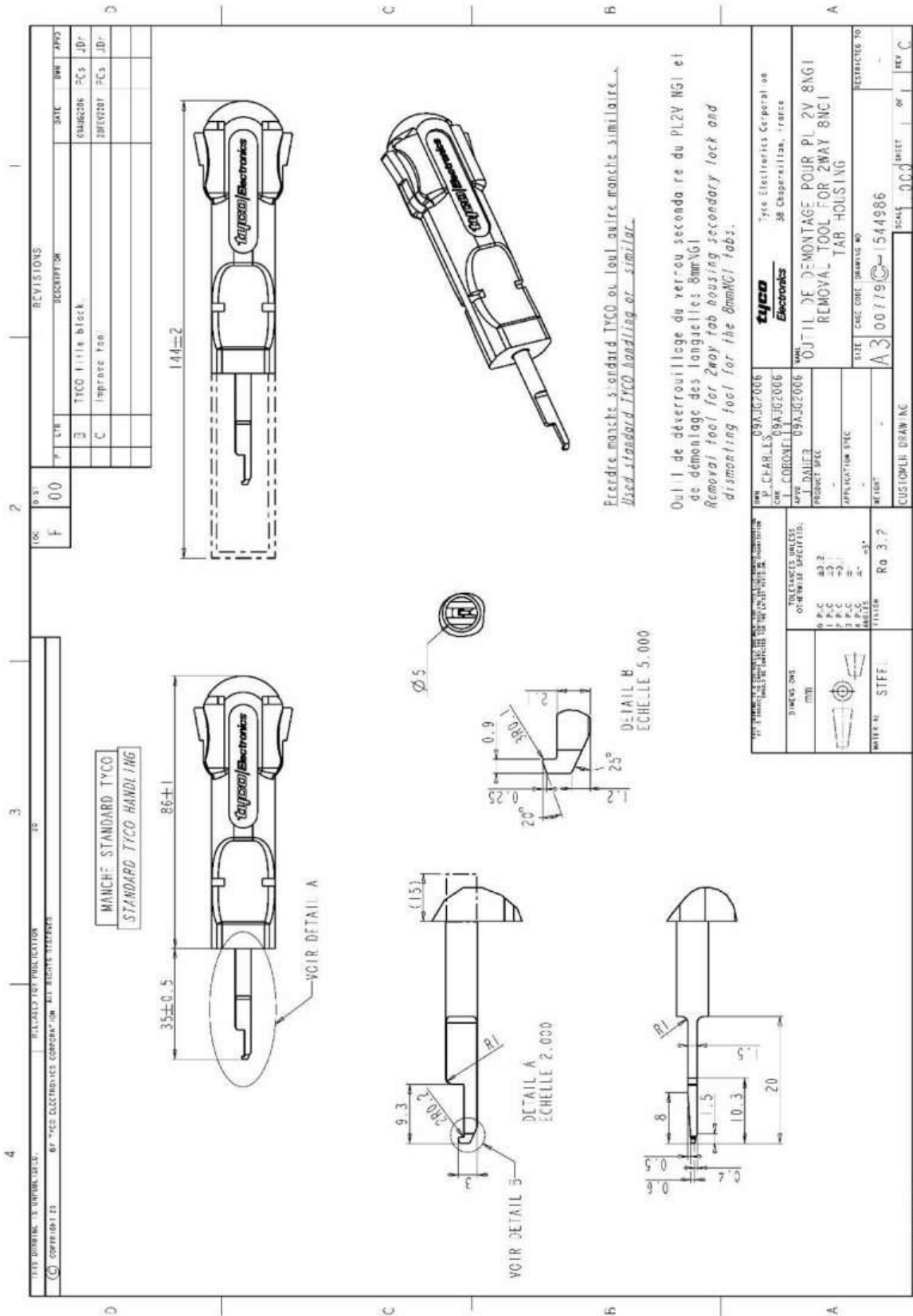
Note : Drawing of tabs removal tool, see appendix 6

ANNEXES

APPENDIX

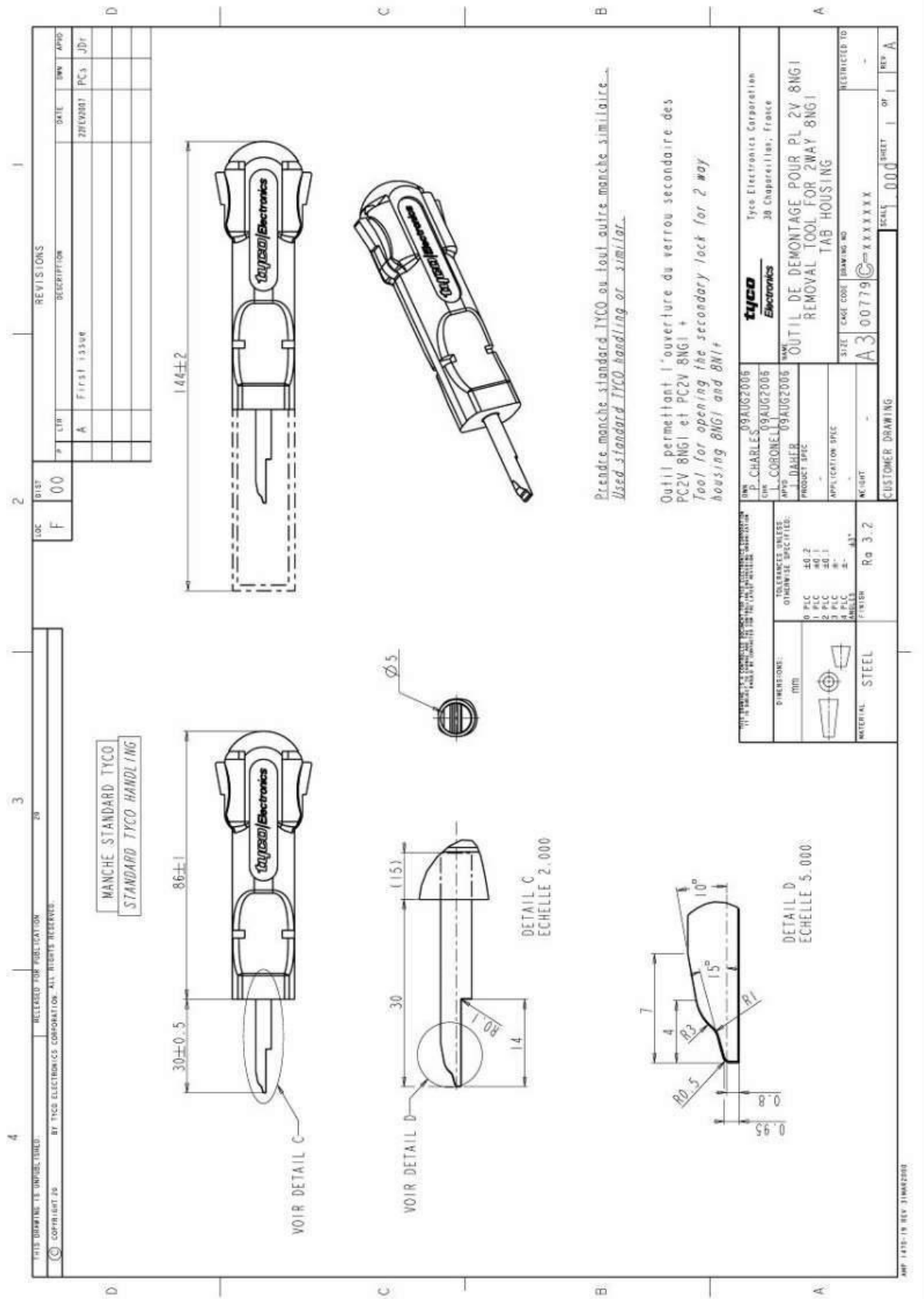
14 ANNEXE 2 / APPENDIX 2

Outil de démontage de la languette 8mm NG1+ : 8-1579008-1
8mm NG1+ tab removal tool.



15 ANNEXE 3 / APPENDIX 3

Outil d'aide à l'ouverture du double verrouillage du porte clip NG1+ : **8-1579008-1**
Help removal tool for secondary lock of NG1+ housing.



16 ANNEXE 4 / APPENDIX 4

16.1 ZONE D'APPUI LORS DU BRIDAGE / AUTHORISED CLAMP AREA

Zone de bridage sur montage de test électrique.

Restraint area on electric test work holding device.



L'intégration du porte clip dans les montages de test doit impérativement respecter le plan d'interface N° 1544681.

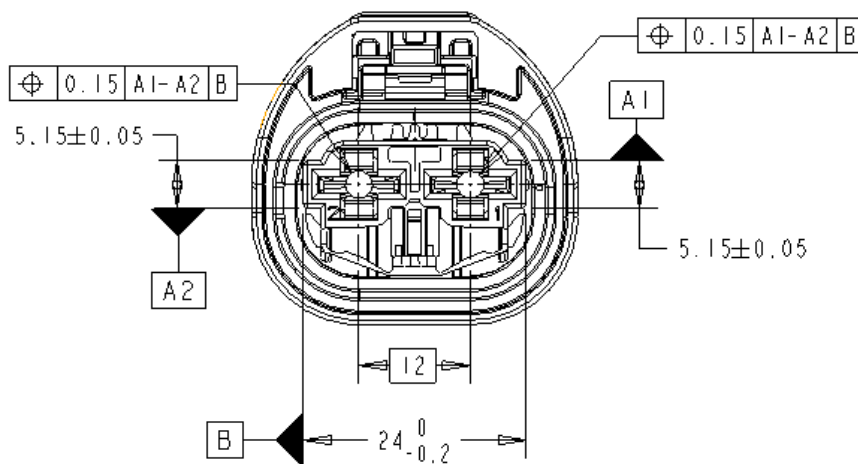
The work holding devices design must respected the interface drawing N° 1544681.

16.2 SPECIFICATION DE CONTRÔLE ÉLECTRIQUE / ELECTRIC CHECK SPEC.

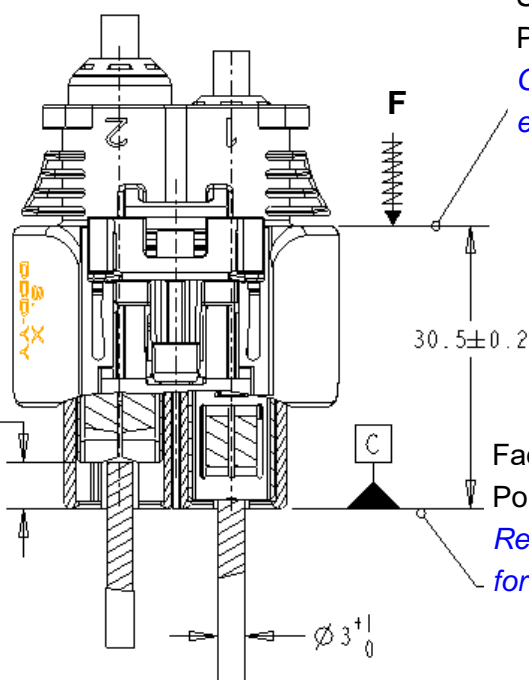
Course et tarage de la pointe de test / Test pin course and adjustment :

Course mini des touches de contrôle = 5mm / *Minimum test pin travelling is 5mm.*

Effort maxi sur le clip 50N / *Max admissible load on the receptacles is 50N*



Surface de bridage
Pour contrôle électrique
Clamping face for electric check.



Dépassement de la pointe de test à vide
Test pin position with unlocked receptacle

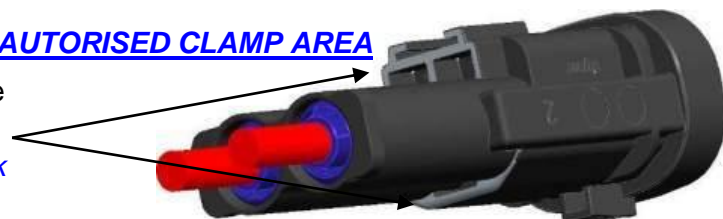
Face d'appui référentiel
Pour contrôle électrique
Reference area for electric check.

17 ANNEXE 5 / APPENDIX 5

17.1 ZONE DE SERRAGE AUTORISÉE / **AUTORISED CLAMP AREA**

Zone de bridage sur montage de test électrique.

Clamp area on electric test work holding device.



L'intégration du porte languette dans les montages de test doit impérativement respecter le plan d'interface N° 1544681.

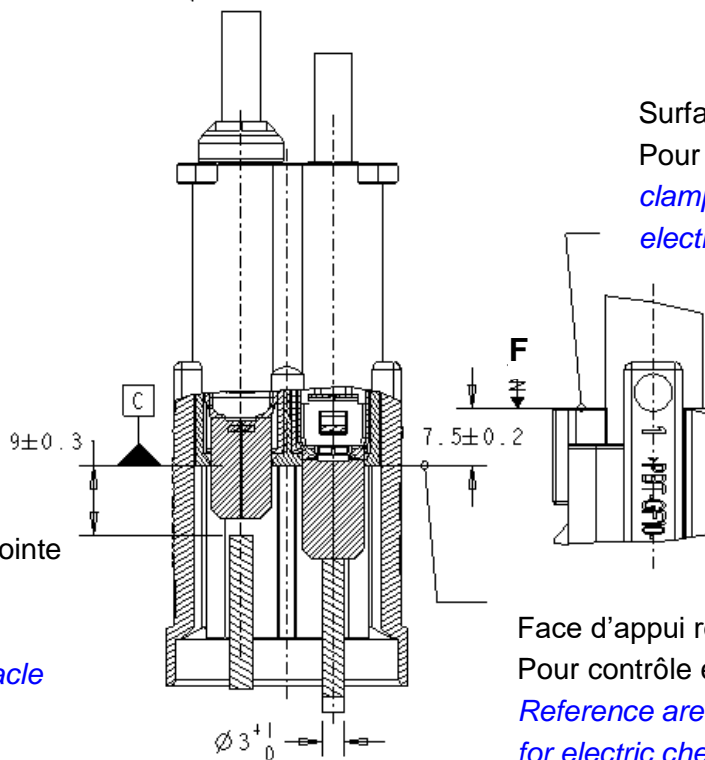
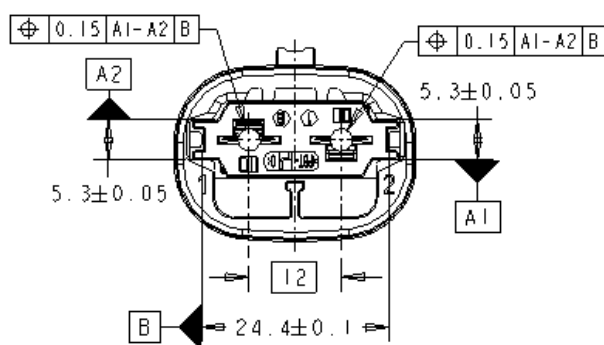
To work holding devices design must respect the interface drawing N° 1544681.

17.2 SPECIFICATION DE CONTRÔLE ÉLECTRIQUE / **ELECTRIC CHECK SPEC.**

Course et tarage de la pointe de test / *Test pin course and adjustment :*

Course mini des touches de contrôle = 5mm / *Minimum test pin course is 5mm.*

Effort maxi sur le clip 50N / *Max admissible load on tabs is 50N*



Surface de bridage
Pour contrôle électrique
*clamping face for
electric check.*

Dépassement de la pointe
De test à vide
*Test pin position
with unlocked receptacle*

Face d'appui référentiel
Pour contrôle électrique
*Reference area
for electric check.*

18 ANNEXE 6 / APPENDIX 6

Outil d'extraction languette du porte languette NG1+ : 2-1579018-5
Help removal tool for tabs NG1+ housing.

APPLICATION RANGE / Anwendungsbereich:
HOUSING 2WAY 8NG1: 1544-980-X

PROJECT NO.	USED ON	
DIMENSIONS		
ITEM NUMBER	Art.-Nr.	H=3mm
FINISH		PREPARETUNG
MATERIAL		0,018
DATE		12.06.2008
BY		S. Samsstag
NAME		Typo Electronics AMP GmbH
ADDRESS		44121 Bempfen (Germany)
DRAWING TITLE		EXTRACTION TOOL FOR 2 WAY 8NG1 HOUSING
SCALE		1:1 A3 C-2-1579018-5
REVISION RECORD		REV. 1 OF 1
DATE		
BY		
CHECKED		
APPROVED		

HOUSING 2WAY 8NG1: 1544-980-X

AMP 32007 REV 1 23F0805