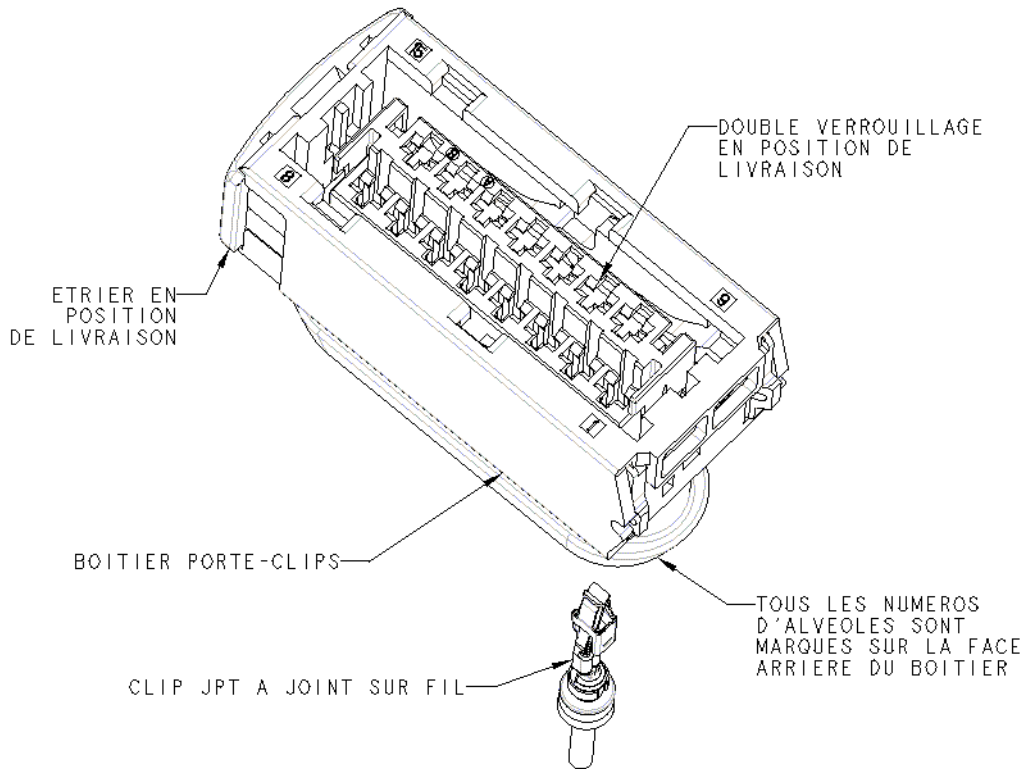


1. REFERENCE DES PRODUITS

1.1- Porte-clips



DESIGNATION	COULEUR DU BOÎTIER	DETROMPAGE	REFERENCE DU PC 9 VOIES	REFERENCE DU PC 15 VOIES
PORTE-CLIPS A ETRIER POUR CONTACT JPT A JOINT UNIFILAIRE	NOIR	1	953482-1	953479-1
	BLANC	2	953482-2	953479-2
	GRIS	3	953482-3	953479-3
	VERT	4	953482-4	953479-4
	MARRON	5	953482-5	953479-5
	VIOLET	6	953482-6	953479-6

COMPOSANT	ETRIER	DOUBLE VERROU	JOINT INTEFACE
COULEUR	ROUGE *	ROUGE **	ROUGE

*Couleur jaune pour l'avant série

**Couleur blanche pour l'avant série

1.2- Contacts

Finition	Etamé	Doré	Spéc. Produit
Clips JPT à joint sur fil 0,35 à 1 mm ²	185026-1	185026-3	108-15118
Clips JPT à joint sur fil 1 à 2,5 mm ²	185027-1	185027-3	108-15118
Clips JPT à joint sur fil 0,5 à 1 mm ²	929939-3	--	--
Clips JPT à joint sur fil 1,5 à 2,5 mm ²	929937-3	--	--

1.3- Capot

DESIGNATION	COULEUR	REFERENCE
CAPOT 15 VOIES	NOIR	953716-1
CAPOT 9 VOIES	NOIR	953717-1

2. SERTISSAGE DES CONTACTS

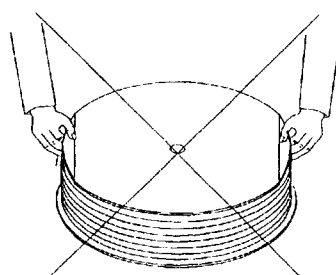
Le sertissage des contacts doit être effectué en utilisant les outillages AMP et en suivant les procédures définies dans les spécifications de sertissage AMP et dans la deuxième feuille du plan contact.

. Spécification d'application 114-15076.

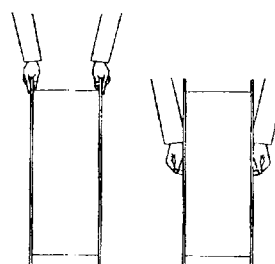
3. STOCKAGE ET MANUTENTION DES BOBINES DE CONTACTS

3.1- Il faut éviter de laisser les bobines de contacts à l'extérieur sans les protéger par une feuille ou un sac en vinyl, par exemple.

3.2- 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



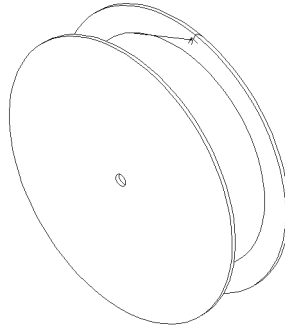
Ne pas soulever par le même flasque



Soulever par les deux flasques ou par le trou central

3.3- 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.

3.4- 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 :



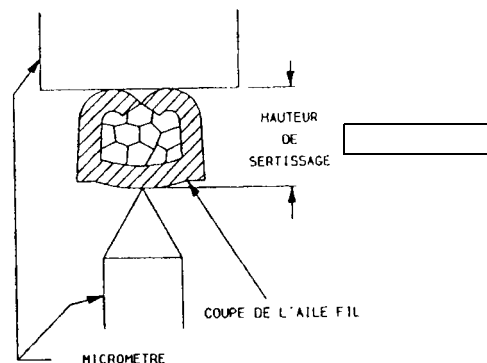
4. DENUDAGE DES CONDUCTEURS

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

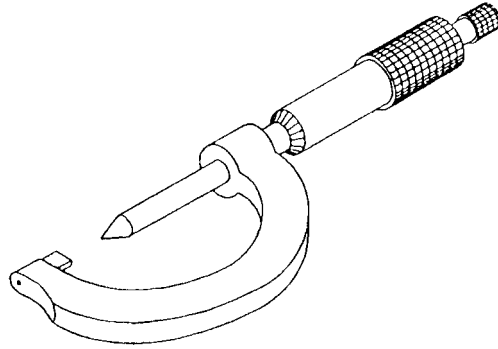
Les longueurs de dénudage sont données par les spécifications de sertissage et sont indiquées dans la deuxième feuille du plan du contact.

5. MESURE DE LA HAUTEUR DE SERTISSAGE

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



5.2- Micromètre spécial de mesure de la hauteur de sertissage



6. STOCKAGE DES PRODUITS APRES SERTISSAGE

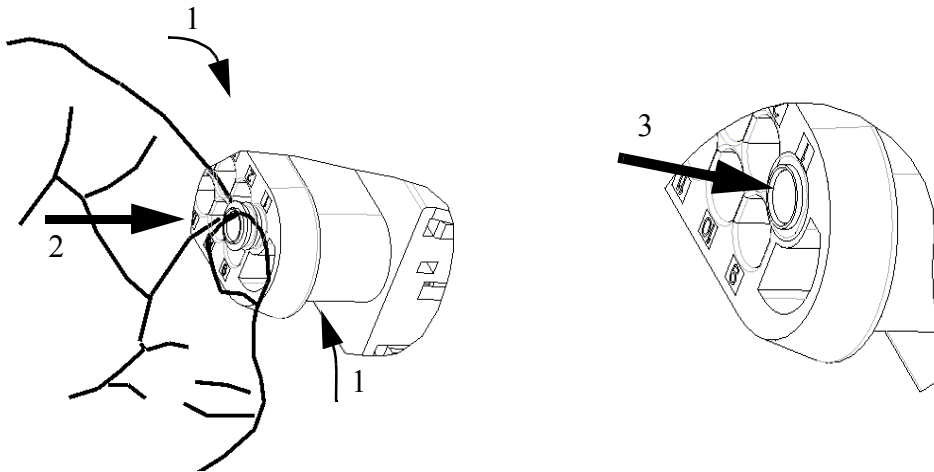
- 6.1- Les produits, après sertissage, devront être stockés dans un local propre et sec. Ils devront être recouverts d'une feuille de vinyl destinée à les protéger de toute contamination extérieure ou être entreposés dans des conteneurs jusqu'à leur utilisation.
- 6.2- Les fils sertis seront regroupés 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 vinyl, par exemple.
- 6.3- 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.
- 6.4- Il ne faut pas accoupler les contacts en dehors de leur boîtier car cela peut les détériorer.

7. FABRICATION DES ENSEMBLES

- 7.1- Il est important de s'assurer que les contacts ne sont pas déformés avant 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.
- 7.2- Il est impératif de s'assurer que les joints sur fil, frettés sur les contacts ne sont pas déchirés avant insertion car cela peut être la cause d'une mauvaise étanchéité de l'ensemble.

7.3- Insertion des bouchons avant les contacts

7.3.1- Pincer le bouchon et insérer la première lèvre dans l'alvéole à obturer. Puis appuyer sur le bouchon pour terminer son insertion.

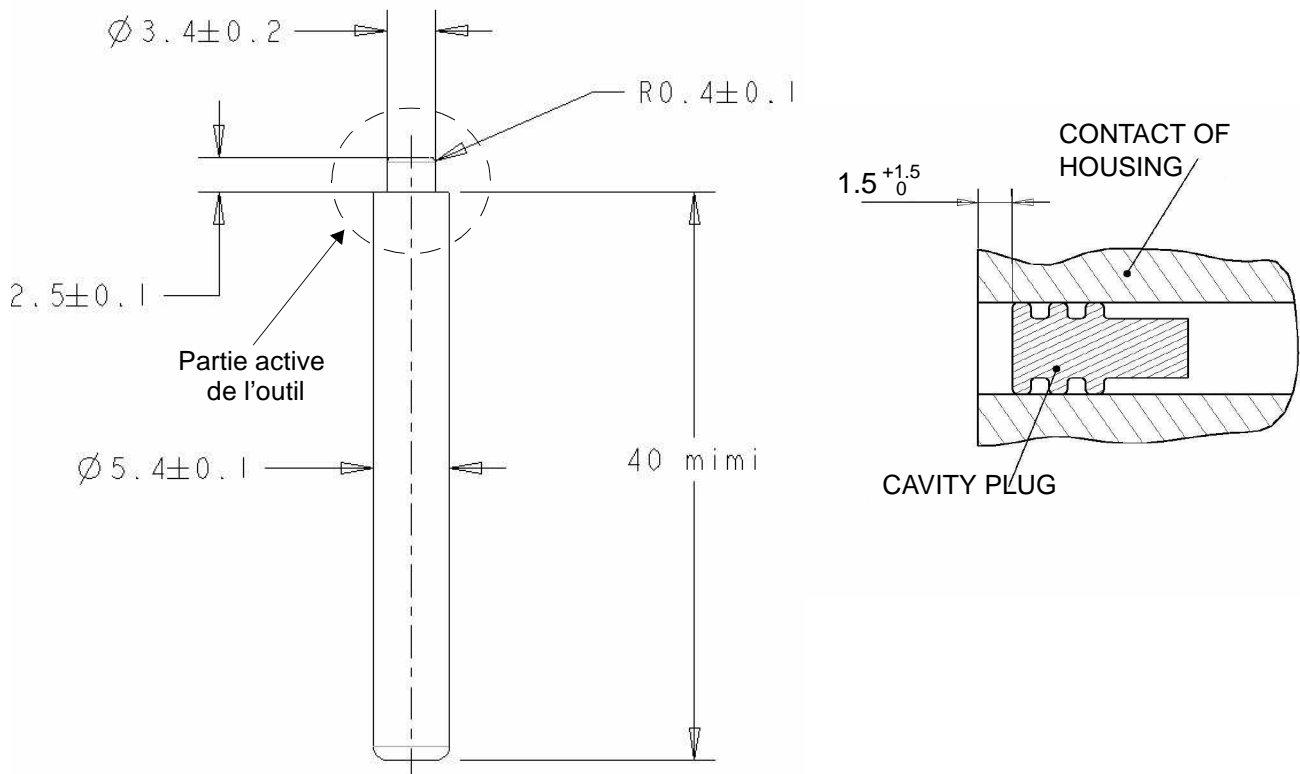


7.3.2- Contrôle de la position

Le bouchon doit effleurer la face normale à l'alvéole

7.3.3- Mise en place finale du bouchon à l'aide d'un outil

- Pousser le bouchon dans son alvéole à l'aide d'un outil qui doit avoir les formes suivantes :

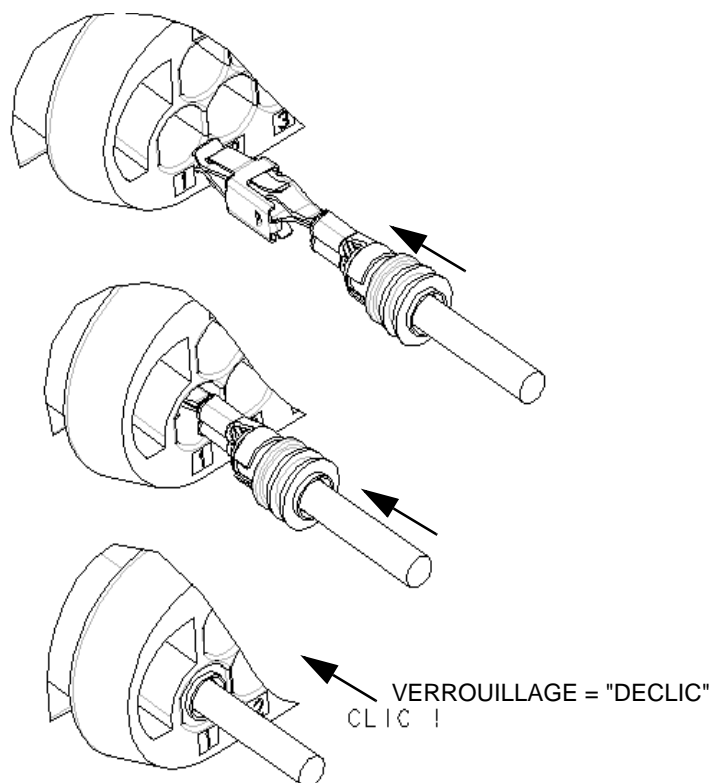


REMARQUE

La cote d'enfoncement du bouchon à respecter est de 1.5+1.5/0;
Effort de montage < 50N.

Pour de plus amples informations sur les bouchons obturateurs d'alvéoles voir spécification TYCO 114-15075.

7.4- Insertion des contacts après la pose des bouchons



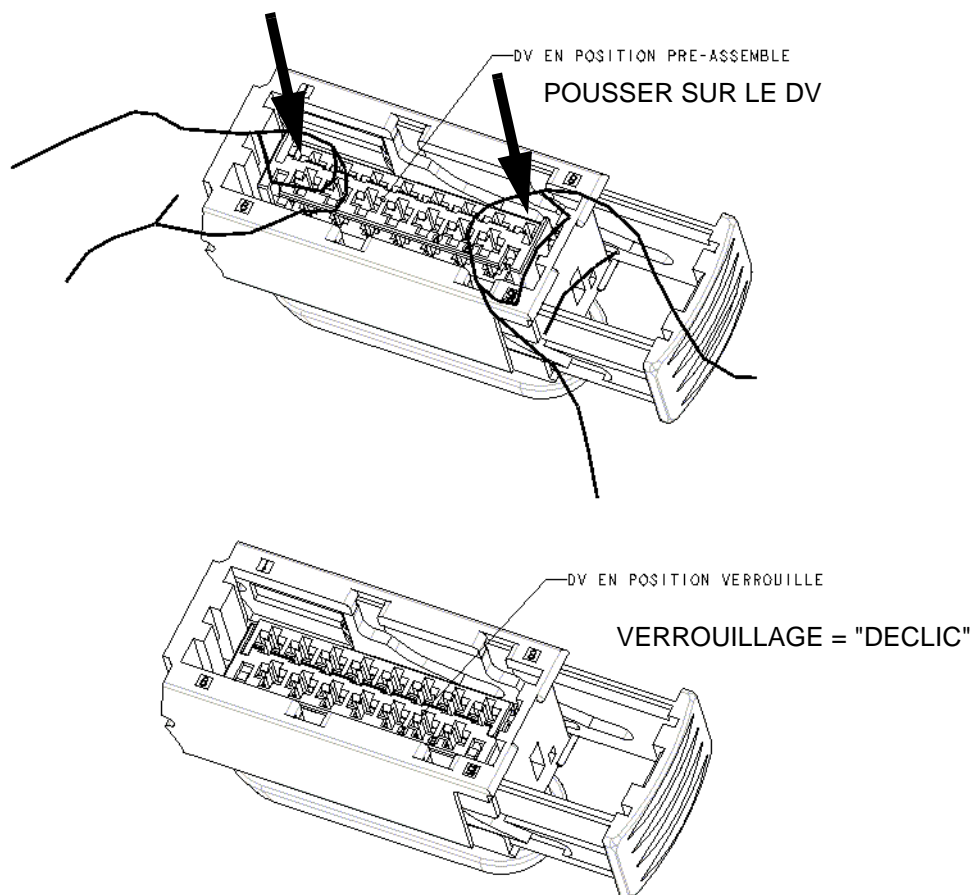
- Les contacts s'introduisent de la même façon entre la rangée supérieure et la rangée inférieure.
- Ces contacts étant symétriques, ils peuvent être insérés à 180°

NOTA

- Lors du verrouillage du contact, on doit entendre un léger dé clic.
- Quand le contact est inséré dans son alvéole, tirer légèrement sur le fil pour s'assurer qu'il est bien verrouillé.

7.5- Double verrouillage des contacts

7.5.1- Pousser sur le composant de double verrouillage sur les zones indiquées ci-dessous jusqu'à sa mise en butée.



7.5.2- Contrôle visuel de la position verrouillé

Le composant est alors au même niveau que la grille centrale du boîtier

NOTA

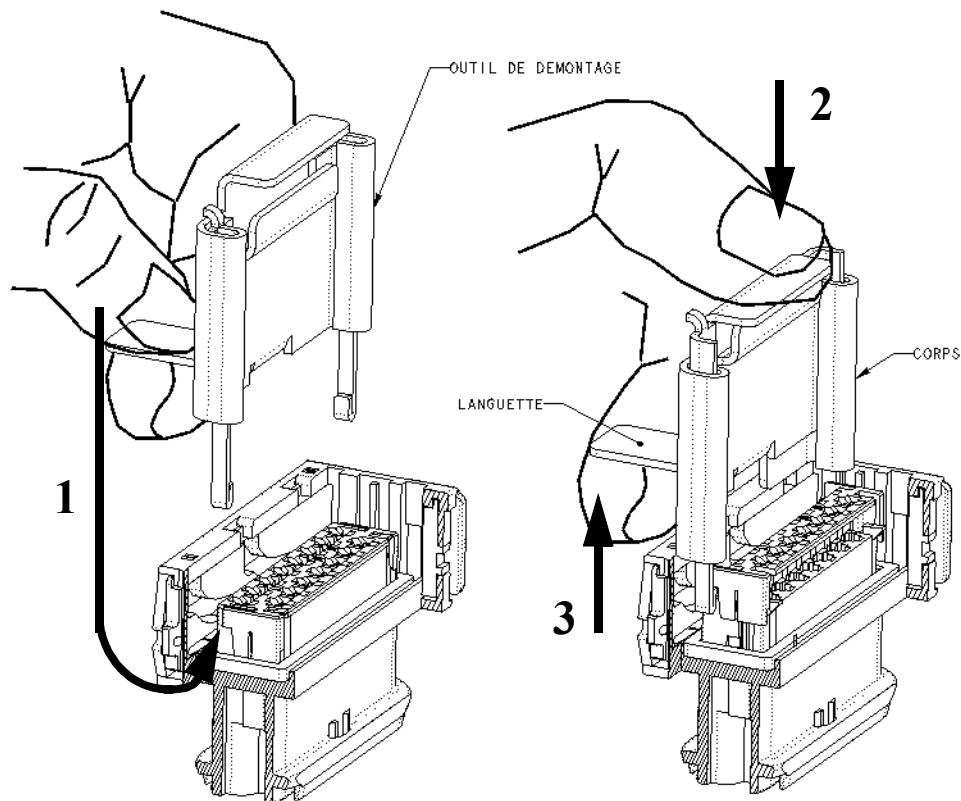
Si l'insertion du DV est difficile, le remettre en position prémontée et vérifier le bon verrouillage des contacts. Une fois détecté le contact mal verrouillé, recommencer l'insertion du DV.

8. DEMONTAGE

8.1- DEMONTAGE D'UN CONTACT

Les contacts JPT peuvent être extraits du porte-clips et réutilisés. Cela doit être fait exclusivement à l'aide de l'outil de démontage, référence 1308254-1 (pour le 15 voies) et 1308276-1 (pour le 9 voies), fourni par AMP.

8.1.1- Placer le composant de double verrouillage des contacts en position pré-assemblée à l'aide de l'outil, référence 952976-1, fourni par AMP :



8.1.1.1- Placer les deux lames courbées de l'outil sous les emplacements du D.V. situés à l'extérieurs en tenant la languette de l'outil (1)

8.1.1.2- Appuyer sur le corps de l'outil tout en maintenant les lames plaquées sous le D.V. (2)

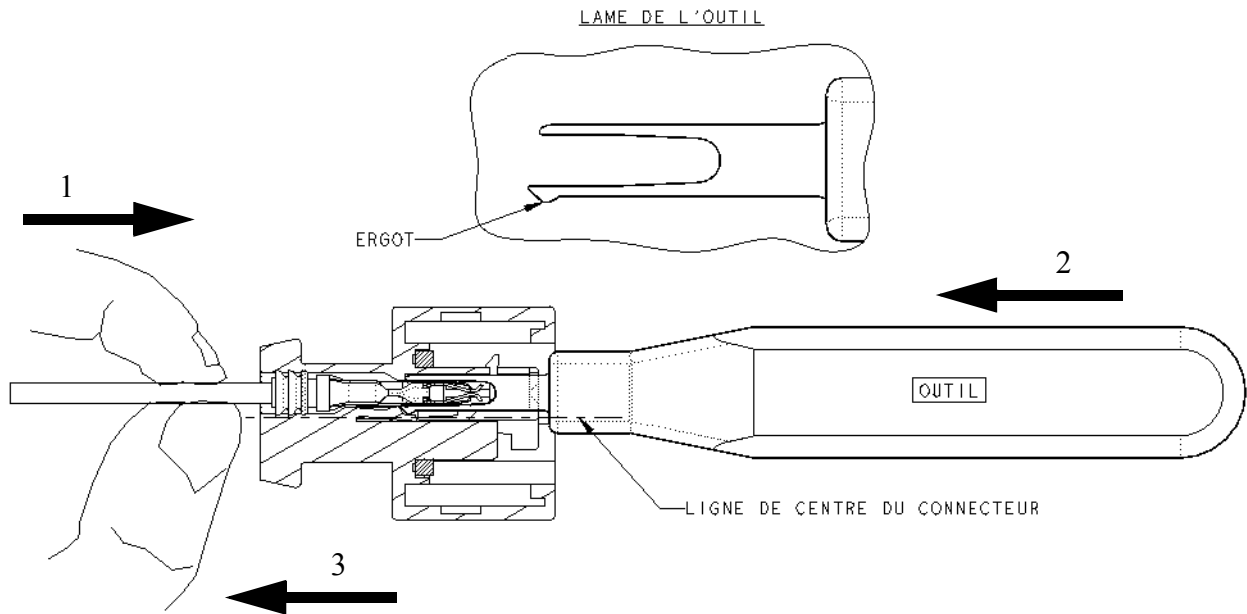
8.1.1.3- Tirer sur la languette jusqu'à venir en butée sur le corps. Lorsque l'outil est en butée le mouvement est bloqué et le D.V. est en position préverrouillée (3).

8.1.1.4- Retirer l'outil. Les contacts peuvent alors être démontés.

NOTA

Le nombre de démontage du composant de double verrouillage des contacts est limité à 3.

8.1.2- Démontez les contacts à l'aide de l'outil, référence AMP1308280-1, fourni par AMP :



8.1.2.1- Prendre, entre le pouce et l'index, le fil serti sur le contact à extraire. Pousser le contact à fond dans l'alvéole du boîtier et le maintenir dans cette position (1).

8.1.2.2- Insérer par l'avant l'outil de démontage (Les deux lames de l'outil sont de part et d'autre du contact). Pousser sur l'outil jusqu'à sa mise en butée (2).

ATTENTION

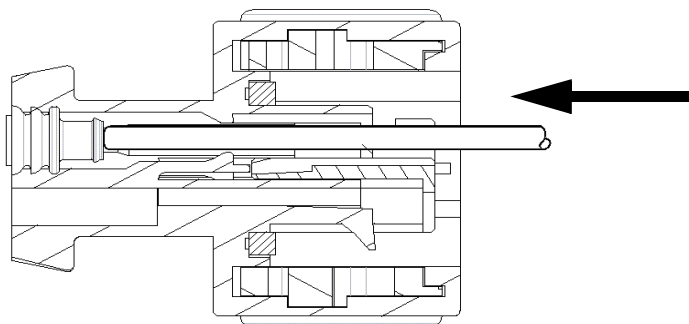
Cet outil est polarisé : La lame ayant un ergot doit toujours être dirigée vers le centre du connecteur (voir schéma ci-dessus)

8.1.2.3- Tirer sur le fil du contact à extraire pour le dégager de son alvéole (3)

8.2- DEMONTER UN BOUCHON

Le démontage s'effectue par la face avant du connecteur en introduisant un outil suffisamment fin et arrondi dans l'alvéole (Voir le chap. 7.3.3 pour la définition de l'outil).

Il suffit alors de pousser avec précaution le bouchon hors de son logement. (Ce dernier sera remplacé pour une nouvelle utilisation)



9. ACCOUPLEMENT DES CONNECTEURS

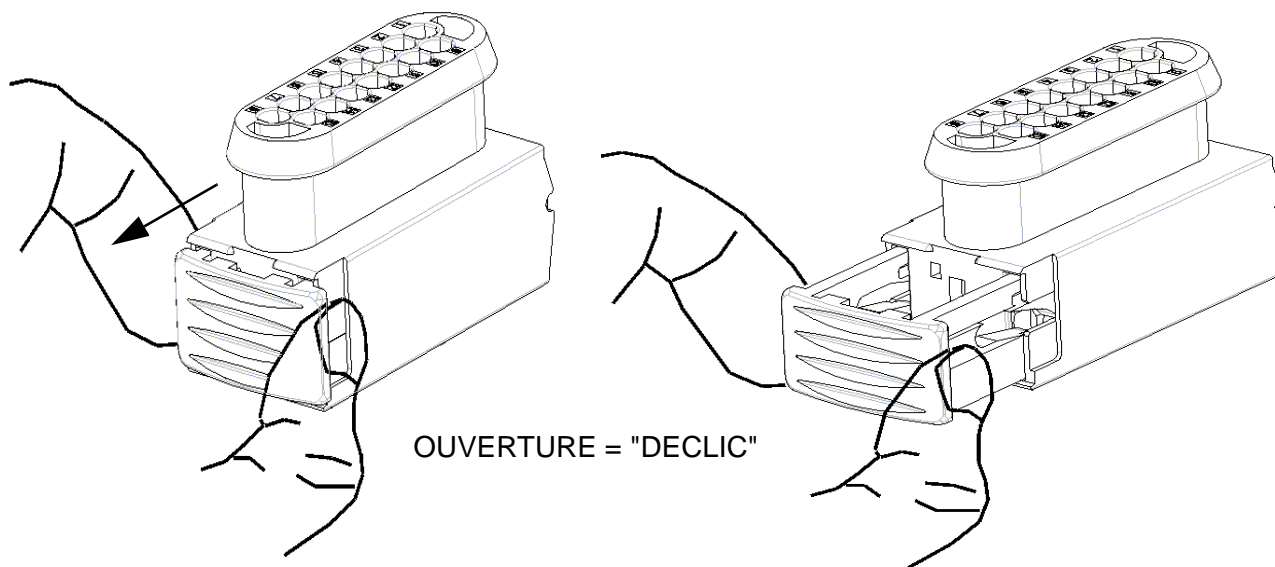
9.1- Accouplement porte-clips/contre-partie

Avant de commencer l'opération d'accouplement porte-clips/contre-partie, vérifier que les composants aient les mêmes détrompages (couleur et mécanique) et que l'étrier ne soit pas en position intermédiaire.

9.1.1- Ouvrir l'étrier

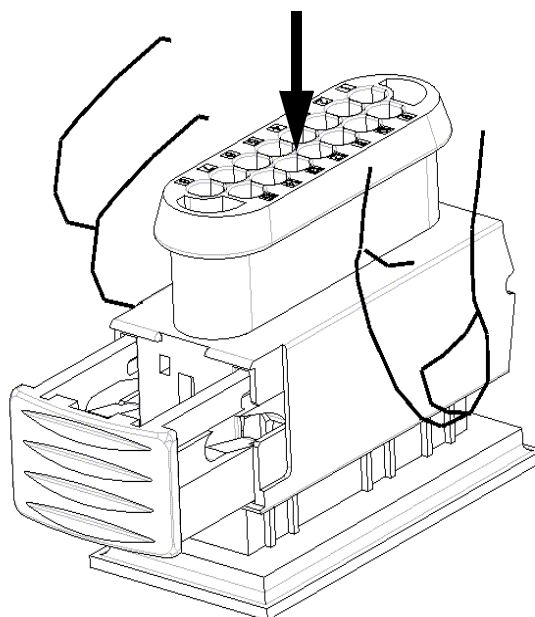
Tirer sur l'étrier jusqu'à sa mise en butée en position ouverte, en prenant appui dans les zones réservés à cet effet situés sur les flans du boîtier porte-clips.

Lorsque l'étrier arrive en butée un "DECLIC" se produit.



9.1.2- Présenter le connecteur en face des pions de la contre-partie

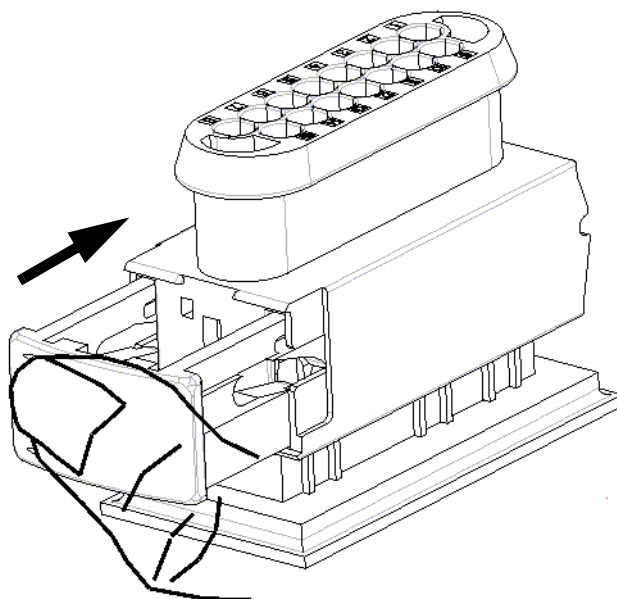
9.1.3- Insérer le connecteur dans la contre-partie (translation)



ATTENTION

Si le système de double verrouillage des contacts n'est pas activé, il est impossible d'accoupler la contre-partie avec le porte-clips.

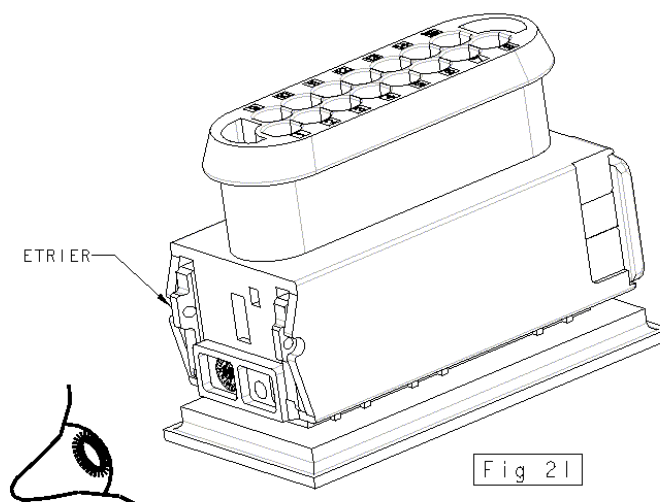
9.1.4- Pousser l'étrier afin d'accoupler la contre-partie avec le connecteur



VERROUILLER BIEN A FOND L'ETRIER. Un léger déclic se produit.

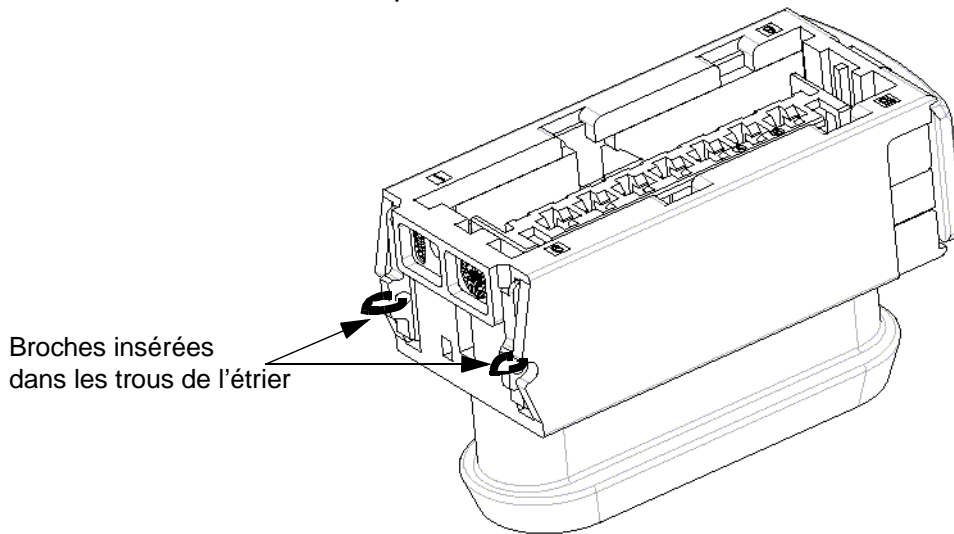
9.1.5- Contrôle de l'accouplement

Un contrôle visuel peut-être rapidement fait : Lorsque l'étrier est en position verrouillé, les deux rampes dépassent de quelque millimètres du boîtier porte-clips laissant apparaître les deux trous de plombage



9.2- Fonction plombage

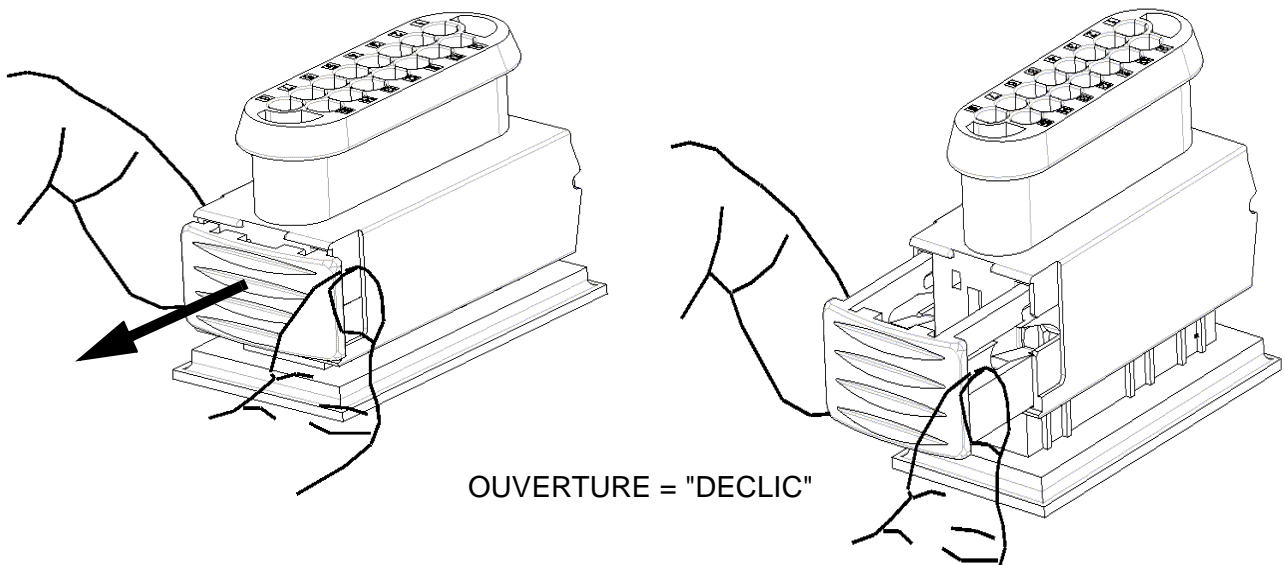
Ce procédé est un système de sécurité interdisant, à l'aide d'une broche insérée dans le trou de l'étrier, le désaccouplement de l'ensemble connecteur/contre-partie.



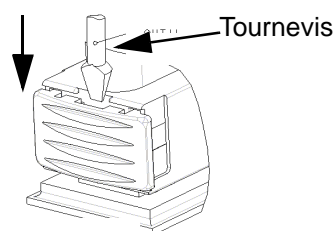
10. DESACCOUPLMENT DES CONNECTEURS

Pour désaccoupler le porte-clips de sa contre-partie, il est nécessaire que le connecteur ne soit pas plombé.

Tirer sur l'étrier jusqu'à sa mise en butée en position ouverte, en prenant appui dans les zones réservées à cet effet sur les flans du boîtier porte-clips.



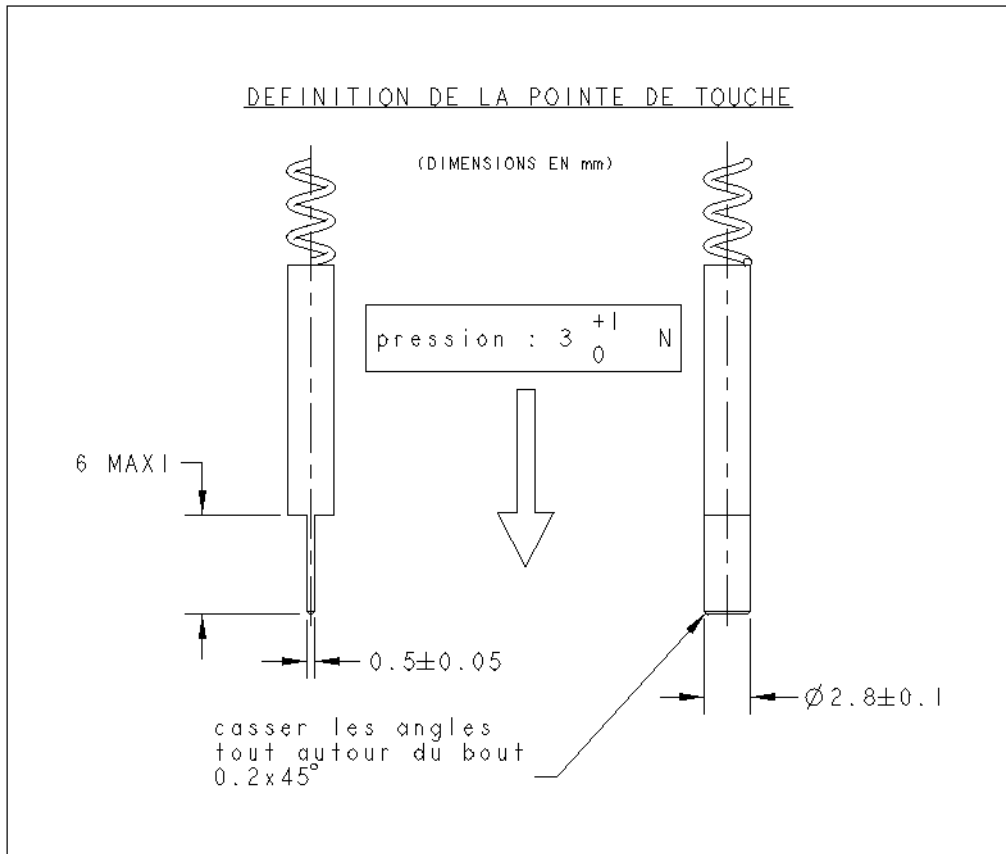
- Tant que l'étrier n'est pas remis dans sa position initial (position ouverte) il est impossible de désolidariser le porte-clips de sa contre-partie.
- Si le désaccouplement semble difficile, on peut provoquer le début de l'ouverture de l'étrier en insérant un tournevis dans la gorge prévue à cet effet



11. CONTROLE DES CONNECTEURS ASSEMBLES

11.1- Définition des pointes de test

Pour le contrôle de continuité, utiliser des contacts à ressort spécialement adaptés.



Pour connaître le pas entre les pointes se reporter à la définition de l'interface (chapitre XII)

11.2- Lorsque l'on contrôle la continuité électrique, le composant de double verrouillage des contacts doit être en position active (voir chap. 7.5).

11.3- L'utilisation d'un connecteur porte-languettes ou d'une embase pour le contrôle de continuité est à proscrire.

12. PRINCIPE DE CONTREPARTIE

Voir STE d'interface :

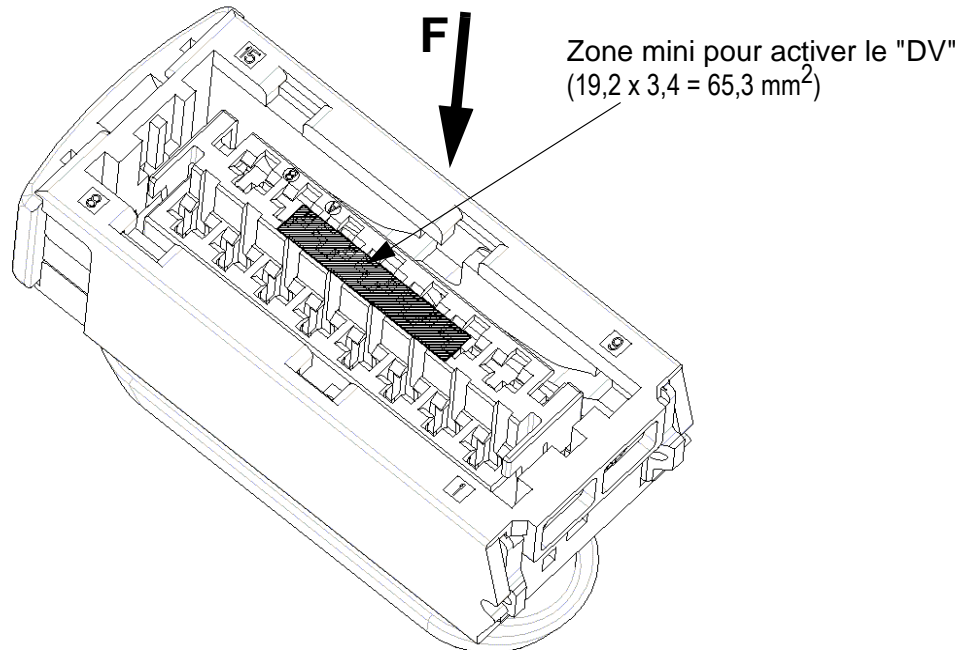
PSA 96 244 817 99 (correspondant au plan AMP C-PSACR94724) pour le 15 voies
PSA 96 244 818 99 (correspondant au plan AMP C-PSACR94725) pour le 9 voies.

13. DEFINITION DE LA CONTRE-PARTIE DE TEST PERMETTANT D'INSERER LE COMPOSANT DE DOUBLE VERROUILLAGE

13.1- Zone d'appui de la contre-partie de test

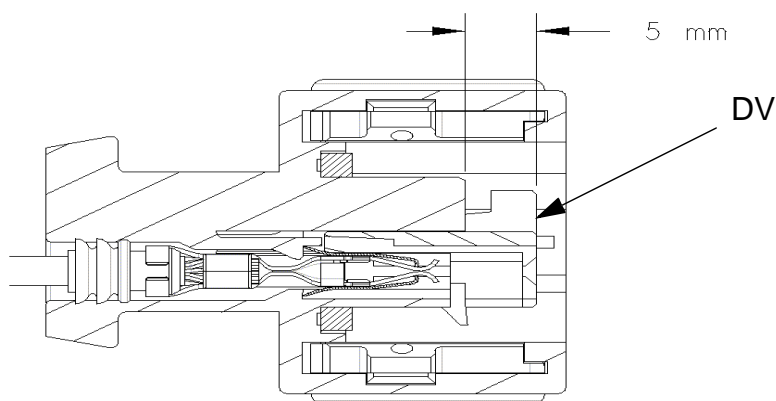
La longueur minimale (19,2 mm) admise délimitant la zone d'appui correspond à l'encombrement des 4 alvéoles du PC 9 voies étrier.

La largeur minimale (3,4 mm) est identique entre la version 9 voies et 15 voies.



13.2- Course du Double Verrouillage

La course de passage de la position inactive vers active de l'étrier est de 5 mm



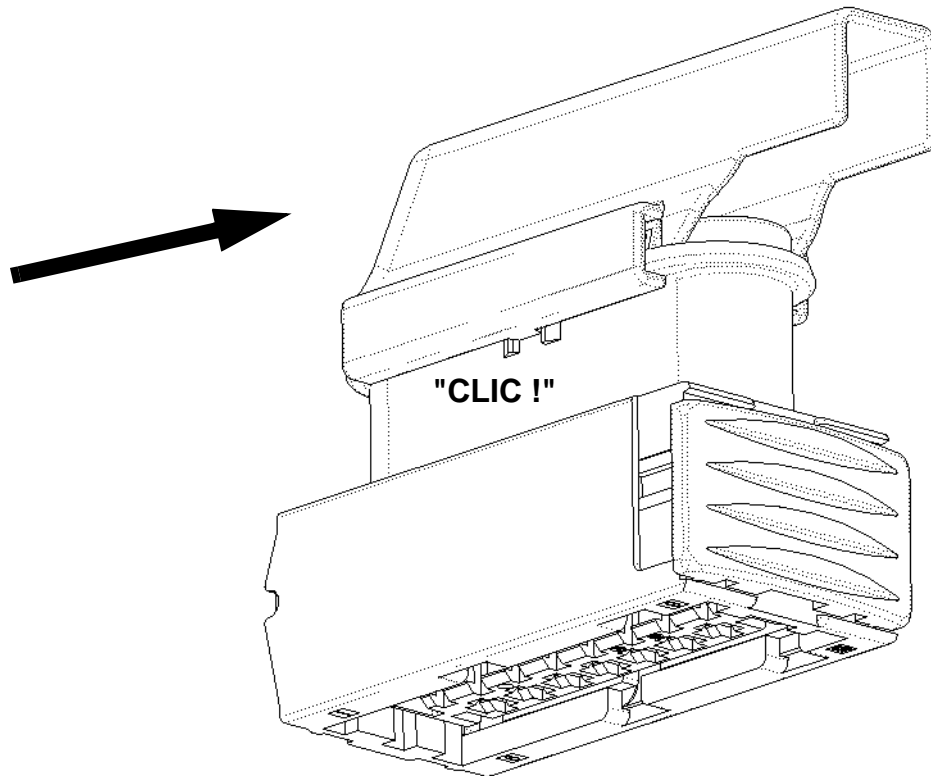
13.3- Effort pour activer le composant de double-verrouillage

Pour l'avant série, l'effort permettant d'activer le composant de double-verrouillage est de :

$$F < 35 \text{ N (Newton)}$$

14. MISE EN PLACE DU CAPOT

Ce capot à glissière est réversible. Il permet d'orienter les fils à 90° dans deux sens opposés suivant les cas d'utilisation.



Mode opératoire :

- 1 - Engager le capot sur le porte-clips.
- 2 - Glisser le capot jusqu'à sa mise en butée.

Les deux ergots de verrouillage sont alors situés dans leur logement.