

Figure 1

Réf. Ferrule <i>Ferrule P/N</i>	Diamètre Câble (mm) <i>Cable DIA range</i>	Pince économique <i>Economy tool</i>	Kit Machoire de sertissage + Pince à sertir manuelle <i>Crimping die set + Crimping hand-tool</i>	Applicateur pneumatique <i>Pneumatic crimper</i>	Positions connecteur <i>Connector position</i>
747579-8	4,2 - 4,8	948761-1	58236-3	312522-2 + 58240-1	9
747579-8	4,8 - 5,5		58236-2		
747579-8	5,5 - 6,3		58236-4		
1-747579-0	6,3 - 7,2	948761-2	58236-1		
1-747579-0	7,2 - 8,2	948761-3	58239-3		
1-747579-1	8,2 - 9,5		58239-2		
1-747579-2	9,5 - 11,1		58239-1		

## 1. INTRODUCTION

Cette notice d'instruction indique comment utiliser les kits de Serre-câbles blindés AMPLIMITE HD 20 et les ferrules correspondantes, énumérées à la figure 1.

Lire ces instructions ainsi que toutes autres notices d'instruction mentionnées avant d'utiliser le kit.

## 1. INTRODUCTION

This instruction sheet indicates how to use the shielded cable hoods kits and the corresponding ferrules, fig. 1

Please read carefully these intructions and other IS whose numbers are listed in this document prior to using the products.

### REMARQUE

Toutes les dimensions sont exprimées en millimètres.

### NOTE

All dimensions are in mm.

## 2. DESCRIPTION

Chaque kit est constitué de serre-câbles blindés à 90° en deux parties.

Les serre-câbles doivent assurer les fonctions de protection électromagnétique et de détensionnement pour câbles à blindage tressé et en feuille. Les serre-câbles peuvent être utilisés sur des câbles non blindés.

La moitié droite se fixe à la moitié gauche par le biais d'un ergot, une fois que les deux coquilles sont montées sur le connecteur.

Pour maintenir l'ensemble blindé et le câble, on utilise une ferrule appropriée, sertie avec les mâchoires et la pince correspondantes. Le diamètre supérieur des ferrules disponibles est conçu pour s'adapter sur la zone de sertissage de tresse de tous les kits blindés ; le diamètre inférieur est fonction du diamètre du câble.

## 3. PROCEDURE DE MONTAGE

Se référer au tableau de la figure 1 pour savoir si la ferrule est bien adaptée au câble à raccorder. Procéder comme suit :

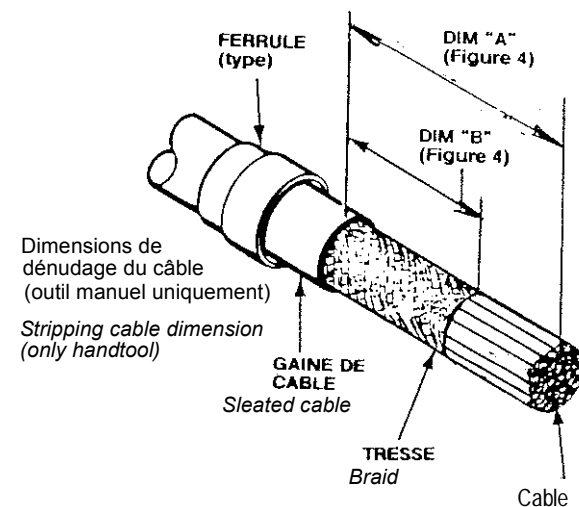


Figure 2

### 3.1. Câblage du connecteur

1. Glisser la ferrule appropriée sur le câble, l'extrémité étroite en premier (voir figure 2).

**REMARQUE**

Les étapes 2 et 3 de cette procédure s'applique **UNIQUEMENT** dans les cas où une **PINCE MANUELLE** est utilisée.

2. Dénuder le câble aux dimensions indiquées au tableau 1 et rabattre la tresse sur la gaine du câble. Enlever (le cas échéant) la feuille exposée, en veillant à ne pas entailler ni couper l'isolant d'un conducteur.

## 2. DESCRIPTION

Each kit is made of two half covers at 90°.

They combine the functions of strain relief and EM protection, however, they can be used also on non shielded cables.

The right half is attached to the left half by a protrusion, once the two parts are mounted on the connector.

A ferrule is used to maintain the assembly to the cable. The outside diameter of the ferrule is designed for the cable clamps, the inside diameter must be adapted to the cable diameter.

## 3. MOUNTING INSTRUCTIONS

Check with table 1 that the ferrule is suitable for the cable. The proceed as follows :

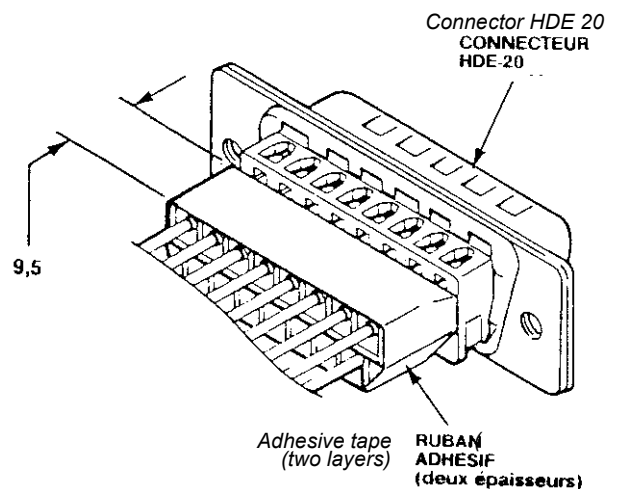


Figure 3

### 3.1. Connector termination

1. Slide the selected ferrule on the cable, the small end should be first (see fig. 2).

**NOTE**

Step 2 and 3 are applicable **ONLY** when a **HAND-TOOL** is used.

2. Strip the cable as shown table 1 and fold the braid over the cable. Make sure not to nick or cut the cable insulation.

3. Raccorder les conducteurs aux contacts du connecteur.

**REMARQUE**

Se référer à la Notice technique 408-6645 en ce qui concerne le raccordement des conducteurs de connecteurs métalliques AMPLIMITE HDE-20 avec les contacts à déplacement d'isolant (câble gainé avec conducteurs individuels).

Se référer à la Notice technique 408-7514 en ce qui concerne le raccordement des conducteurs de connecteurs métalliques AMPLIMITE HDP-20 avec les contacts à sertir encliquetable (câble gainé avec conducteurs individuels)

Se référer à la Notice technique 408-6871 si l'on utilise un ensemble de bati à mandrin avec l'outillage de raccordement correspondant, et au Manuel client 409-5545 pour la terminaison machine CHAMPOMATOR\*.

4. Si le connecteur HDE-20 est utilisé, il faut se procurer du Scotch\* 3M n° 44 (ou équivalent fourni par le client) d'une largeur de 3/8", et entourer les contacts terminés de deux épaisseurs, comme sur la figure 3.

5. Mesurer la longueur terminée conformément à la figure 5.

3. Terminate each wire with the connector contacts.

**NOTE**

For terminating AMPLIMITE CONNECTORS HD 20 with IDC contacts, please use Instruction sheet 408-6645.

For terminating AMPLIMITE CONNECTORS HD 20 with crimp contacts, please use Instruction sheet 408-7514.

For terminating the connectors with a CHAMPOMATOR\* termination machine, please use Instruction sheet 408-6871 and Customer manual 409-5545.

4. If the HDE-20 connector is used, the connector must be covered by two layers of adhesive tape Scotch 3M n° 44, width 9,52 mm, as shown on fig. 3.

5. Measure the terminated length, as shown on fig. 5

**3.2. Montage du serre-câble (sans clips de verrouillage)**

**3.2. Mounting of the cable hood (without locking clips)**

Côtes de dénudage pour outil manuel Stripping quotation for handtool		
Type de Connecteur Connector type	Longueur de dénudage Stripping length	
	Côte "A" fig. 2	Côte "B" fig. 2
HDE 20 ou HDP 20	45	12

Tableau 1 - Table 1

**ATTENTION**

Cette longueur DOIT être conforme aux indications de la figure 5.

Il est impossible d'obtenir les longueurs et configurations correctes en tordant (par conséquent, en raccourcissant) le faisceau de conducteurs après le raccordement : néanmoins, vérifier que les contacts terminés ne sont soumis à aucune contrainte pendant ou après la torsion.

Pour obtenir la longueur et la configuration voulues, la torsion MAXIMUM admissible est de 90°.

**WARNING**

This length must meet the indications of fig. 5.

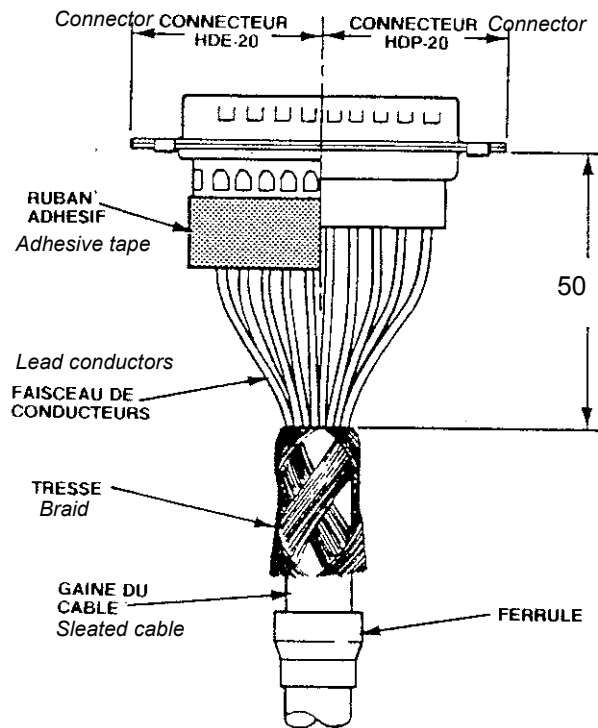
It is possible to reduce slightly the dimensions obtained by twisting the cable after termination. However, care must be taken, not to over-stress the contacts or cable.

In any case, the maximum twist angle allowed is 90°.

\* Produit de la Sté 3M , Minneapolis, Minnesota

\* 3M product, Minneapolis, Minnesota

1. Placer la moitié gauche du serre-câble sur le câble et le connecteur selon l'orientation voulue pour la sortie du câble par rapport au connecteur. S'assurer que la bride du connecteur est derrière la pince à bride du serre-câble et que le blindage tressé du câble est dans la position correcte (voir figure 6).
  2. Insérer la moitié droite du serre-câble dans l'ergot de verrouillage de la moitié gauche.
  3. Vérifier que la moitié gauche du serre-câble ainsi que le blindage tressé du câble sont correctement positionnés, puis fermer le serre-câble.
1. Position the left half of the hood on the cable and the connector, at the desired orientation for the cable exit. Make sure the cable and the braid are properly positioned (fig. 6)
  2. Position the right half of the hood into the locking feature of the right half.
  3. Make sure that the hood, and the cable are correctly positioned, and close the hood.



Type de Connecteur Connector type	Nombre de poles Position Number	Longueur de dénudage Stripping length
HDE 20	9	40 à 50
HDP 20	9	

Figure 5

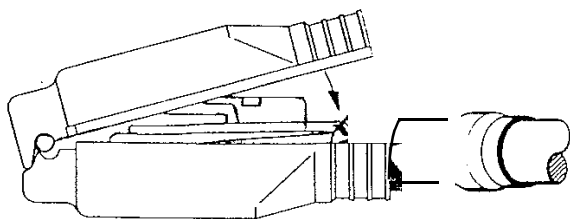


Figure 6

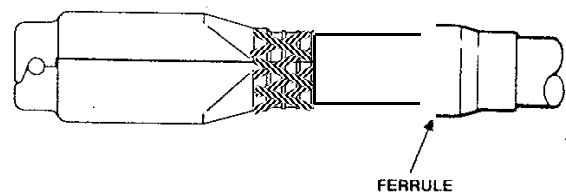


Figure 7

### 3.3. Montage du serre-câble avec clips de verrouillage

Les serre-câble AMPLIMITE peuvent être installés sur un bloc monté sur connecteur ou sur un bloc monté sur panneau. Les serre-câble peuvent être utilisés avec des blocs de verrouillage (208101, 745007, 745245 et 745286) au moyen de loquets à ressort (745255-1), de la manière suivante :

1. Avant d'installer la première moitié du serre-câble (3.6), installer les loquets à ressorts en les poussant dans les fentes de la moitié droite du serre-câble au moyen d'un tournevis ou d'un outil comparable (voir figure 8).

### 3.3. Mounting of the hood with locking clips

The hoods can be used on a free hanging connector or a panel mount version. They can be used in combination with the locking blocks (208101, 745007, 745245 and 745286) with spring loaded clips, as follows :

1. Before installing the first half hood (3.6), mount the locking clips by pushing them in the slots of the hood, with a screwdriver or another suitable tool (fig. 8).

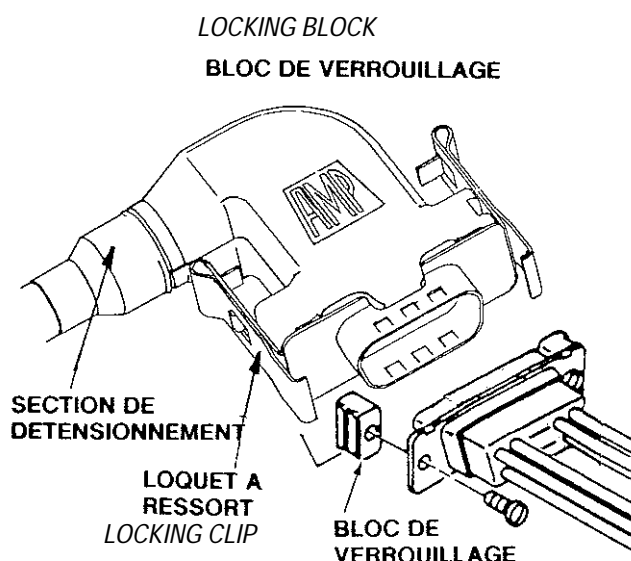


Figure 8

2. Insérer la moitié gauche du serre-câble dans l'ergot de verrouillage de la moitié droite.
3. Vérifier que la moitié droite du serre-câble ainsi que le blindage tressé du câble sont correctement positionnés, puis fermer le serre-câble

2. Position the left half hood into the locking feature of the right half hood.
3. Check that the hood elements, the cable, the braid are correctly positioned and close the hood.

### 3.4. Sertissage de la ferrule

1. Glisser la tresse sur la zone de sertissage de tresse du serre-câble assemblé.
2. Glisser la ferrule vers l'avant jusqu'à ce qu'elle recouvre la tresse et qu'elle soit en butée contre l'ensemble de blindage.
3. Lorsque l'outil de sertissage est équipé de la mâchoire appropriée, sertir la ferrule sur le blindage et le câble. Se référer au tableau de la figure 1 pour choisir l'outil de sertissage et les mâchoires qui conviennent.

### 3.4. Ferrule crimping

1. Slide the folded braid on the crimp area of the assembled hood.
2. Slide the ferrule to the point where it covers the braid and stops on the hood.
3. Make sure to use the proper tool and die set (fig. 1) and crimp the ferrule.

**REMARQUE**

Lire les instructions fournies avec le porte-mâchoires réf. 58240-1 et avec la pince à sertir manuelle réf. 58235-1 pour les spécifications d'outil et les instructions de service.

Se référer au Manuel Client 409-5590 pour les instructions de service et les spécifications relatives à l'Applicateur Pneumatique réf. 312522-2

**REMARK**

Refer to the Instructions ref. 58240-1 and 58235-1 for using and maintaining the hand-tools.

Refer to Customer manual 409-5590 for using and maintaining the Pneumatic applicator ref. 312522-2

4. Vérifier l'ensemble terminé et couper la tresse en excès dans la zone de sertissage de tresse si nécessaire (voir figure 9).

4. Check the assembly and if necessary trim the excess braid (fig. 9)

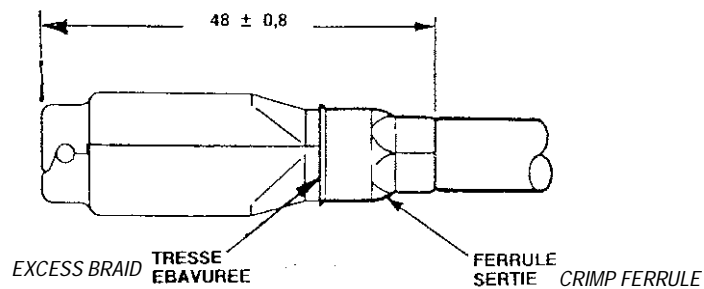


Figure 9

**4. SOMMAIRE DE RÉVISION**

EC 8804-01.

**4. REVISION SUMMARY**

EC 8804-01.