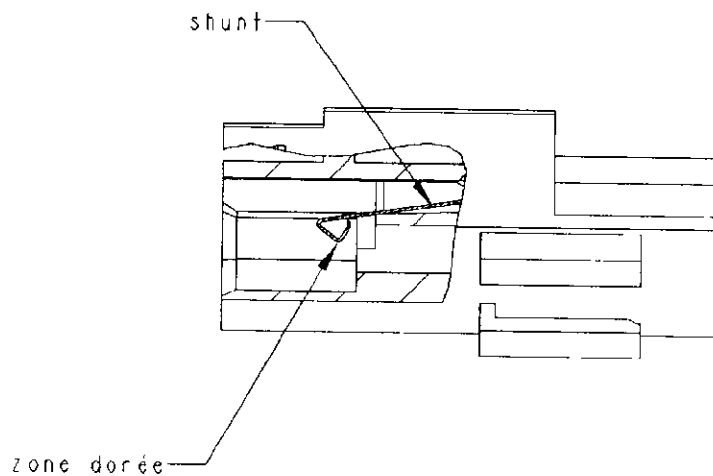
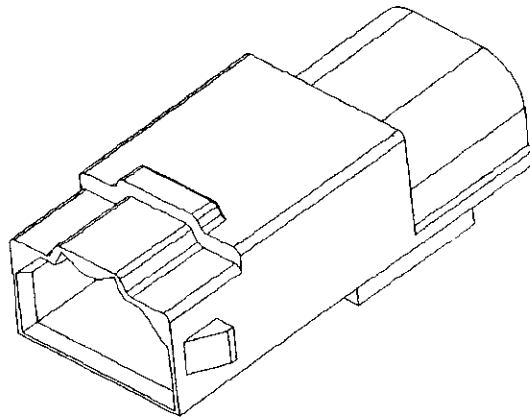


**I INTRODUCTION****1.1 Présentation du produit.**

Le porte broche 2V est constitué d'un corps dans lequel se trouve un shunt en inox.  
Les broches à utiliser pour ce connecteur sont de type III+.  
(Réf. AMP : 185004-X).

**16 DEC. 1996**

**1.2 Références et description.****1.1.1 Référence des portes broches 2V**

0-0185004-X

Couleur des boîtiers.

A chaque couleur est associé un détrompage mécanique :

-1	-2	-3	-4
ORANGE	JAUNE	MARRON	ROUGE

**1.1.2 Référence des contacts utilisables**

Désignation	Section	Bande (laiton)	Vrac (laiton)
Broche type III+	0,2 à 0,5 mm <sup>2</sup>	164160-7	164163-4

**1.1.3 Référence des outils d'extraction des contacts**

Désignation	Référence
Outil d'extraction des broches III+	0-305183-0

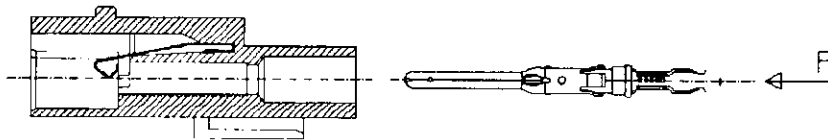
**1.1.4 Référence du porte douille**

0-185003-x

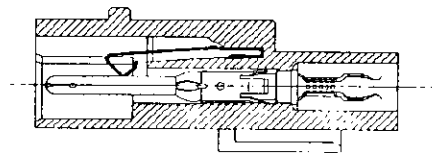
Recommandation d'utilisation : 411-15545

## MISE EN OEUVRE

### 1. Insérer la broche

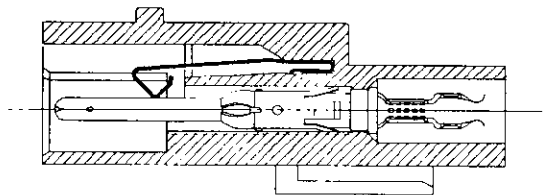


### 2. Broche en place

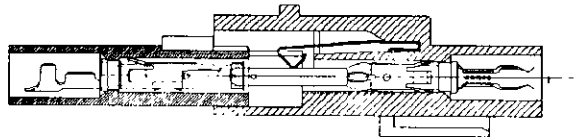


## CINEMATIQUE DU SHUNT

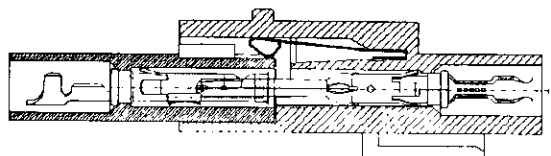
1. Les deux broches sont en position "shuntees"



2. Les "doublés" viennent faire contact sur les "broches"



3. Le porte "douille" se verrouille et vient "deshunter" les "broches"



## II SPECIFICATIONS

### 2.1 Spécifications produit (Contact).

Référence 108-10042

### 2.2 Spécification de sertissage des contacts

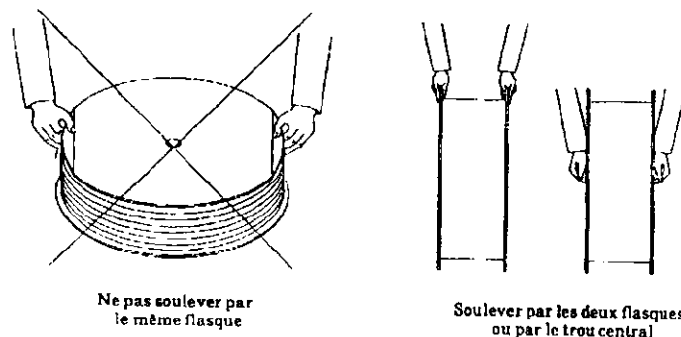
Désignation	Référence	P/N	
Spécification de sertissage Broches III+	114-10004	164160-7	Bande
	408-7574	164163-4	Vrac

## III 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.

## IV STOCKAGE ET MANUTENTION DES BOBINES DE CONTACT

- 4.1 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.
- 4.2 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

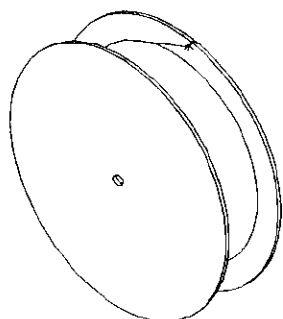


- 4.3 Eviter de stocker les bobines dans un local humide ou poussiéreux.

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.

4.4 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 :



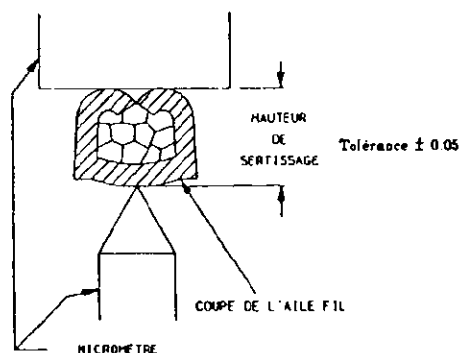
## V DENUDAGE DES CONDUCTEURS

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

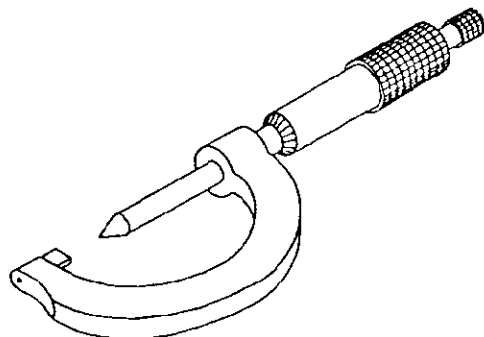
Les longueurs de dénudage sont données par les spécifications de sertissage et sont indiquées dans la deuxième feuille du plan du contact.

## VI MESURE DE LA HAUTEUR DE SERTISSAGE

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



## 6.2 Micromètre spécial de mesure de la hauteur de sertissage



## VII STOCKAGE DES PRODUITS APRES SERTISSAGE

7.1 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.

7.2 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.

7.3 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.

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

## VIII EXTRACTION DES CONTACTS DE LEUR BOITIER

Repérer le contact à retirer, le repousser bien au fond dans son alvéole et le maintenir en place.

Introduire l'outil d'extraction dans l'alvéole par la face avant du connecteur et le pousser bien à fond sur le contact à retirer de sorte que ses lances de verrouillage soient bien désengagées.

Tout en maintenant l'outil d'extraction à fond dans le boîtier, tirer le fil afin d'extraire le contact puis retirer l'outil d'extraction.

Avant de réintroduire le contact, vérifier l'état des lances de verrouillage et si besoin les reconformer.

## IX CONTREPARTIE TEST

Définition des pointes de test.

Voir page 9.

## **X INSTALLATION DU CONNECTEUR**

### **10.1 Contrôle avant montage**

Avant le montage final du faisceau, vérifier les différents éléments suivants :

- enrubannage du faisceau : vérifier que les fils conservent une certaine liberté et que la distance libre d'enrubannage est respecté,
- vérifier que le verrouillage des contacts dans les boîtiers est effectif,
- contrôler l'absence d'anomalies, déformation ou fissures apparentes à la surface des boîtiers et contacts,
- vérifier l'aspect, la présence des différents éléments et leur codage couleur ou mécanique éventuel,
- vérifier que la surface d'appui de la cotrepartie est propre, sans dommage ni déformation qui pourraient nuire à l'étanchéité de la liaison.

### **10.2 Accouplement et désaccouplement du connecteur**

Les connecteurs doivent être accouplés ou désaccouplés en présentant les deux boîtiers bien droit et en poussant ou en tirant sur les boîtiers et non sur les fils.

L'accouplement est effectif lorsque le clic de verrouillage se fait entendre.

Ne jamais effectuer de mouvement de bascule ou de rotation lors de ces opérations (sauf cas particulier des connecteurs à accouplement par rotation).



