

SOMMAIRE - CONTENTS

TABLE DES REVISIONS – REVISION TABLE	3
1. REFERENCES DES PRODUITS – PART NUMBERS.....	4
1.1. <i>Fonctionnalités – Functionality.....</i>	4
1.2. <i>Composants livrés – Delivered components.....</i>	5
1.2.1. <i>SUPPORT FUSIBLES MAXI V1 –MAXIFUSES HOLDER V1</i>	5
1.2.2. <i>SUPPORT FUSIBLES MAXI V2– MAXIFUSES HOLDER V2</i>	5
1.3. <i>Produits associés – Associated products</i>	6
1.3.1. <i>Contacts – Contacts</i>	6
1.3.2. <i>Fusibles – Fuses</i>	6
1.3.3. <i>Répartition Fusibles– Fuses distribution</i>	7
1.3.4. <i>Allocation des contacts – Contacts allocation</i>	8
1.4. <i>Marquages – Markings.....</i>	9
1.4.1. <i>Marquages principaux – Main markings</i>	9
1.4.1.1. <i>SUPPORT FUSIBLE MAXI V1 – MAXIFUSE HOLDER V1</i>	9
1.4.1.2. <i>SUPPORT FUSIBLE MAXI V2 – MAXIFUSE HOLDER V2</i>	9
1.4.2. <i>Marquages face alvéoles – Cavities side markings</i>	10
1.4.2.1. <i>SUPPORT FUSIBLE MAXI V1 – MAXIFUSE HOLDER V1</i>	10
1.4.2.2. <i>SUPPORT FUSIBLE MAXI V2 – MAXIFUSE HOLDER V2</i>	10
1.5. <i>Conducteurs - Wires</i>	11
2. CONDITIONNEMENT – PACKAGING.....	11
2.1. <i>SUPPORT FUSIBLE MAXI V1 – MAXIFUSE HOLDER V1</i>	11
2.2. <i>SUPPORT FUSIBLE MAXI V2 – MAXIFUSE HOLDER V2</i>	11
2.3. <i>SUPPORT FUSIBLE MAXI V1/2 câblées – Wired MAXIFUSE HOLDER V1/2</i>	11
3. STOCKAGE DES COMPOSANTS – STORAGE OF COMPONENTS	12
3.1. <i>Stockage des boîtiers – Storage of housings.....</i>	12
4. CABLAGE ET MONTAGE – WIRING AND ASSEMBLY.....	13
4.1. <i>Recommandations générales – General recommendations.....</i>	13
4.2. <i>Rayon de courbure – Curve radius</i>	14
4.3. <i>Vérification état boîtier livré chez le câbleur – Checking of the delivered box at harness maker factory.....</i>	15
4.4. <i>En cas de chute de pièces – In case of dropped parts.....</i>	15
4.5. <i>Câblage du faisceau – wiring of the bundle</i>	16
4.5.1. <i>Clip 8 mm MAXIFUSE + – 8 mm MAXIFUSE + receptacle.....</i>	16
4.5.2. <i>Tests électrique / Tenue des contacts – Electrical/Push-Test</i>	18
4.5.3. <i>Point particulier – Particular point</i>	18
4.5.3.1. <i>SUPPORT FUSIBLES MAXI V1 – MAXIFUSES HOLDER V1</i>	19
4.5.3.2. <i>SUPPORT FUSIBLES MAXI V2 – MAXIFUSES HOLDER V2</i>	19

5. MONTAGE DES ÉLÉMENTS – MOUNTING OF ELEMENTS.....	20
5.1. En cas de chute de pièces – In case of dropped parts.....	20
5.2. Fusibles.....	20
5.2.1. Fusibles Maxifuse – Maxifuse fuses.....	20
5.3. Boîtiers - Boxes.....	21
5.3.1. Support Fusibles MAXI V1/2– MAXIFUSES HOLDER V1/2.....	21
6. DEMONTAGE – DISMANTLING	23
6.1. Fusibles – Fuses.....	23
6.1.1. Fusibles Maxifuse – Maxifuse fuses.....	23
6.2. Contacts – Contacts.....	24
6.2.1. Clip 8 mm MAXIFUSE + – 8 mm MAXIFUSE + Receptacle.....	24
6.3. Boîtiers – Boxes.....	26
6.3.1. SUPPORT FUSIBLES MAXI V1/2– MAXIFUSES HOLDER V1/2.....	26
ANNEXES–APPENDIX.....	28

TABLE DES REVISIONS – REVISION TABLE

Date du changement / Change date	Nouvelle révision / New revision	Chapitre / Chapter	Principal changement / Main change	Nom / Name	Date approbation / Release date
12/10/2010	1	Tous	<i>Initialisation</i>	A. METTAVANT	
03/03/2011	2	6.2.1 & appendix 1	Change note for extract 8 mm Maxifuse + and update extraction tool	A. METTAVANT	
29/08/2011	A	2 / 3 / 4 5.2	Change Note "Packaging" Change Note Storage Change Note "wiring and assembly" and "Electrical / Push-Test" Change logo "TE connectivity " and add note checking direction, add chapters 4.4 & 5.1	A. METTAVANT	
13/12/2011	B	4 & annexes 4 & 5	Change chapter on electrical / push test, Change appendix 4 and add appendix 5	A. METTAVANT	

1. REFERENCES DES PRODUITS – PART NUMBERS

1.1. Fonctionnalités – Functionality

Cette spécification décrit les recommandations d'utilisation des modules SUPPORT FUSIBLES MAXI FILAIRE V1/2 ; références TE Connectivity et RSA voir paragraphe 1.2.

This specification describes recommendations of use of modules MAXIFUSES HOLDER WIRED V1/2; TE Connectivity and RSA P/N see paragraph 1.2.

Pour plus de clarté, et tout au long de la spécification :

- Le produit sera dénommé «SUPPORT FUSIBLES MAXI V1/2».

For more clarity and throughout this instruction sheet:

- *The product will be named "MAXIFUSES HOLDER V1/2".*

Les SUPPORTS FUSIBLES MAXI V1/2 intègrent :

- Sur leur face inférieure : des alvéoles porte-clips 8 mm MAXIFUSE +.
- Sur leur face supérieure : des emplacements pour 2 fusibles (type MAXI).
- Sur 2 faces latérales : un système de fixation permettant d'accrocher le boîtier sur un autre module ou boîtier.

The MAXIFUSES HOLDER V1/2 integrate:

- *On their lower face: cavities for 8 mm MAXIFUSE + receptacle.*
- *On their upper face: slots for fuses (MAXI type)*
- *On two of their sides: fixing system of the box on the other module or box.*

La conception des boîtes permet de réduire au minimum les risques d'un mauvais verrouillage des contacts et les erreurs de montage lors de la mise en œuvre des faisceaux et des composants.

Néanmoins, il faut respecter certaines recommandations d'utilisation et de stockage pour que la fabrication et le montage des faisceaux et composants se fassent correctement.

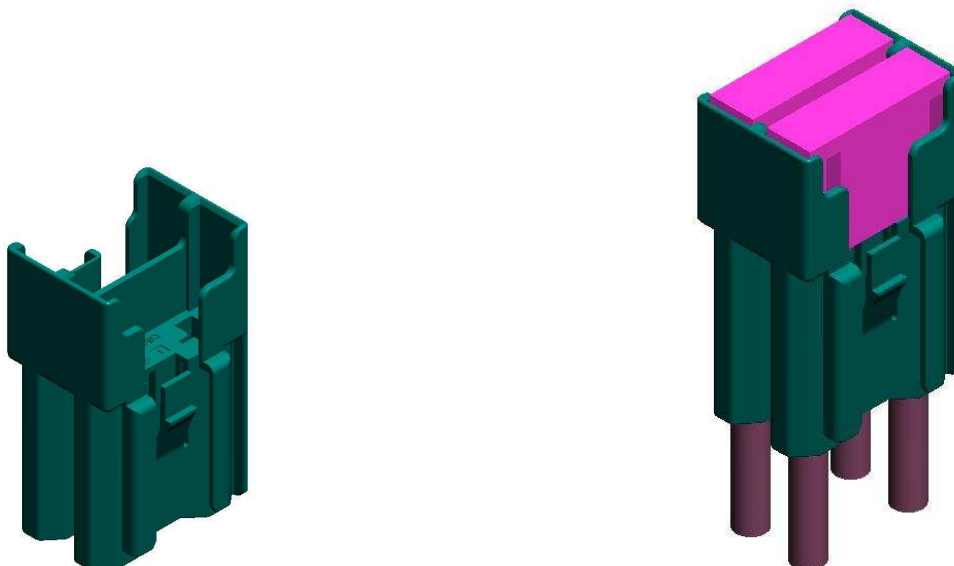
Design of boxes reduces the risk of wrong mating of a contact and mating error during mounting and use of harness and components.

Nonetheless, some recommendations must be respected for the use and the storage of boxes to make sure that assembly and use of harness and components are correct.

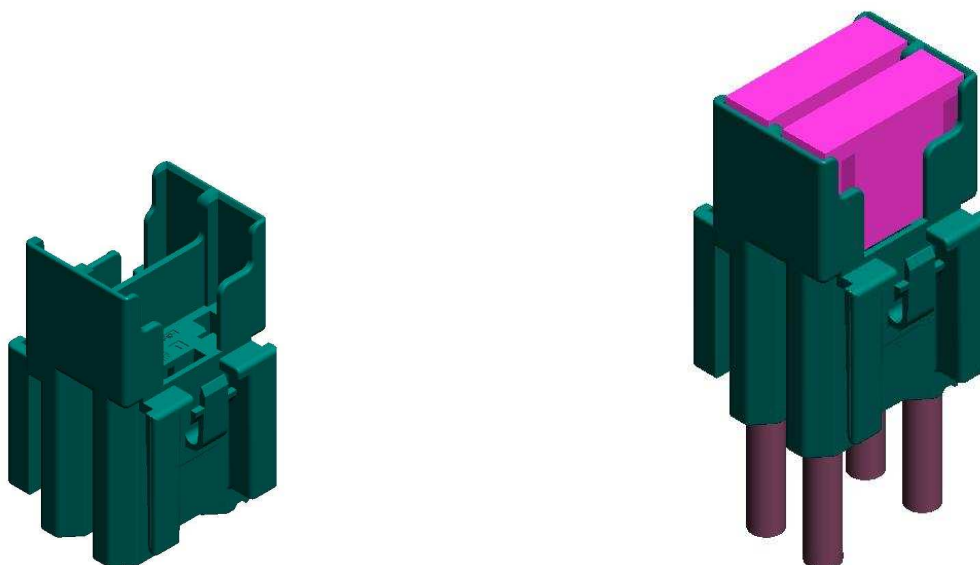
1.2. Composants livrés – *Delivered components*

TE CONNECTIVITY P/N : RSA P/N:	Description	Material / Finish	Couleur / Colour
1801627-2	SUPPORT FUSIBLES MAXI V1 MAXIFUSES HOLDER V1	PBT GF10	Noir / Black
1801627-3 243108212R	SUPPORT FUSIBLE MAXI V2 MAXIFUSES HOLDER V2	PBT GF10	Noir / Black

1.2.1. SUPPORT FUSIBLES MAXI V1 –MAXIFUSES HOLDER V1



1.2.2. SUPPORT FUSIBLES MAXI V2– MAXIFUSES HOLDER V2



1.3. Produits associés – *Associated products*

1.3.1. Contacts – *Contacts*

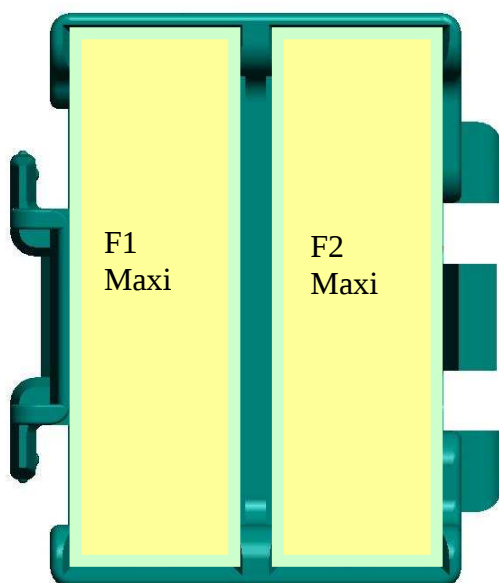
Description clips <i>Receptacle description</i>	RSA PIN	Reference	Finition <i>Finish</i>	Fils (mm ²) <i>Wires (mm²)</i>	Utilisation <i>Use</i>
Clip 8mm MAXIFUSE +	8200945148	TE 0-1801431-1	Pré étamé <i>Tin plated</i>	2,5 - 4	Maxifuse
	8200945223	TE 0-1801432-1		5 - 6	
	8200945209	TE 0-1801433-1		7 - 10	

1.3.2. Fusibles – *Fuses*

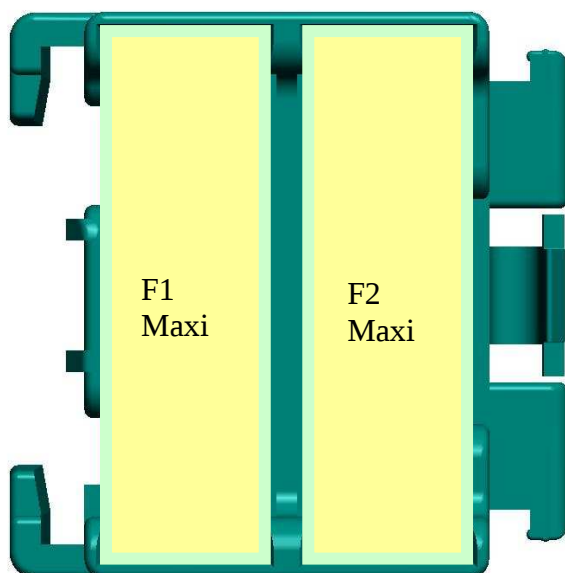
- Maxi fusible selon spécification RSA :
36-05-205/--D

- *Maxi Fuse according to RSA specification:*
36-05-205/--D

1.3.3. Répartition Fusibles– *Fuses distribution*

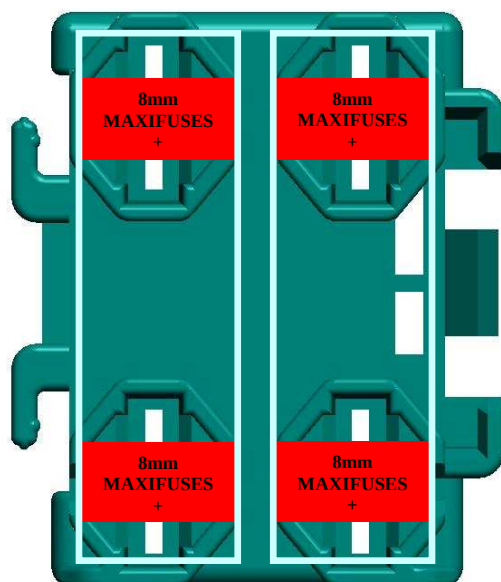


SUPPORT FUSIBLES MAXI V1
MAXIFUSES HOLDER V1

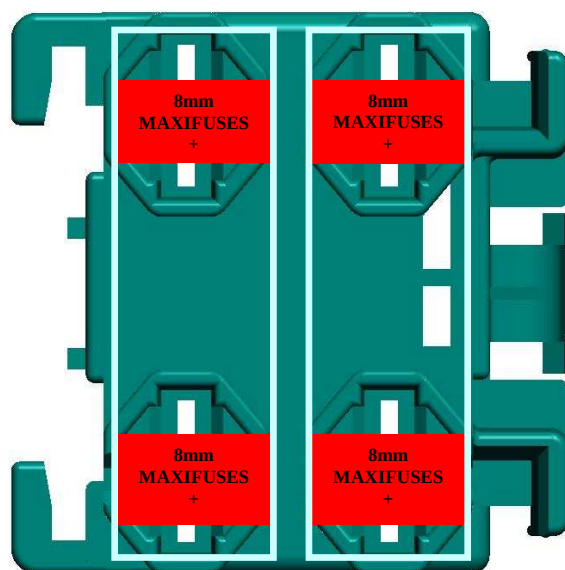


SUPPORT FUSIBLES MAXI V2
MAXIFUSES HOLDER V2

1.3.4. Allocation des contacts – *Contacts allocation*



SUPPORT FUSIBLES MAXI V1
MAXIFUSES HOLDER V1

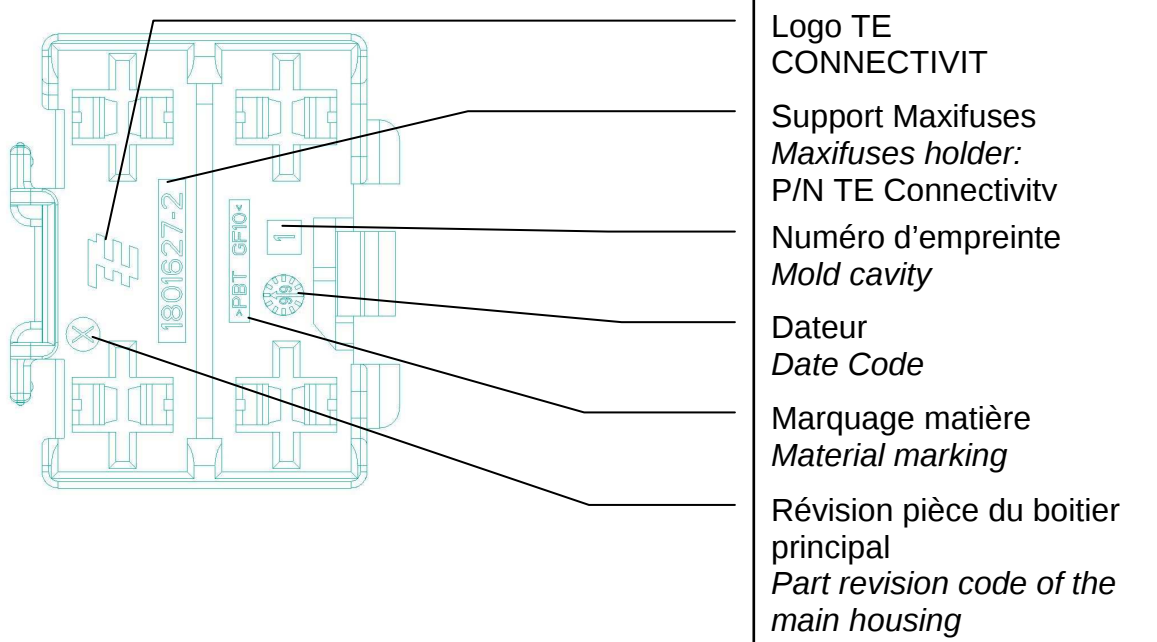


SUPPORT FUSIBLES MAXI V2
MAXIFUSES HOLDER V2

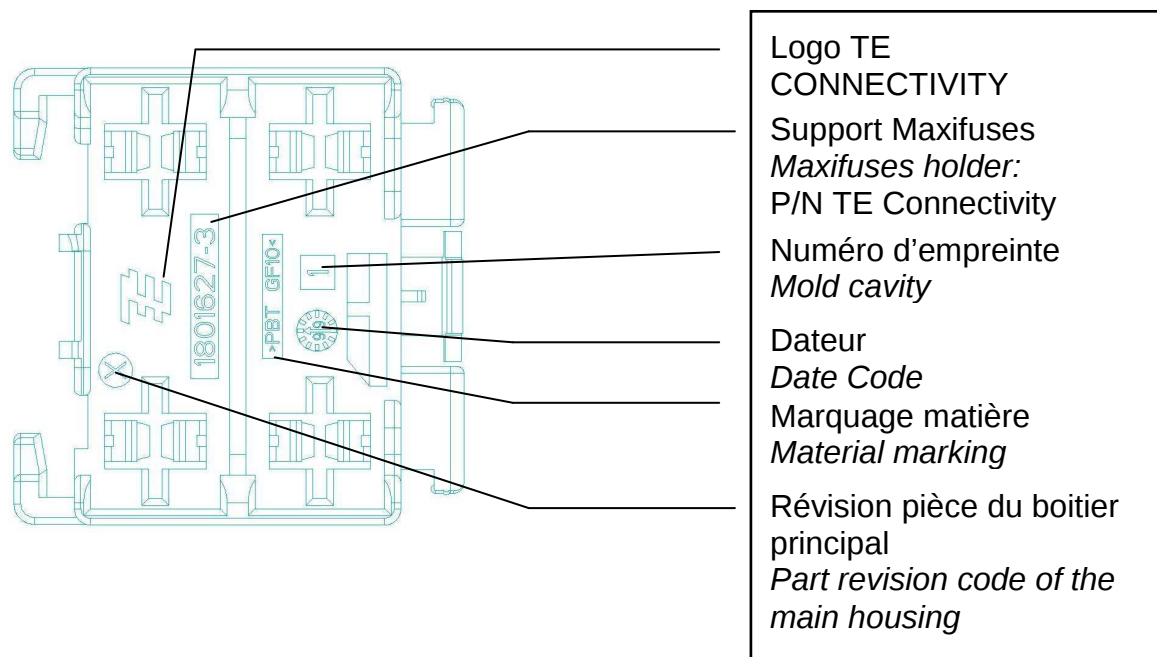
1.4. Marquages – Markings

1.4.1. Marquages principaux – Main markings

1.4.1.1. SUPPORT FUSIBLE MAXI V1 – MAXIFUSE HOLDER V1

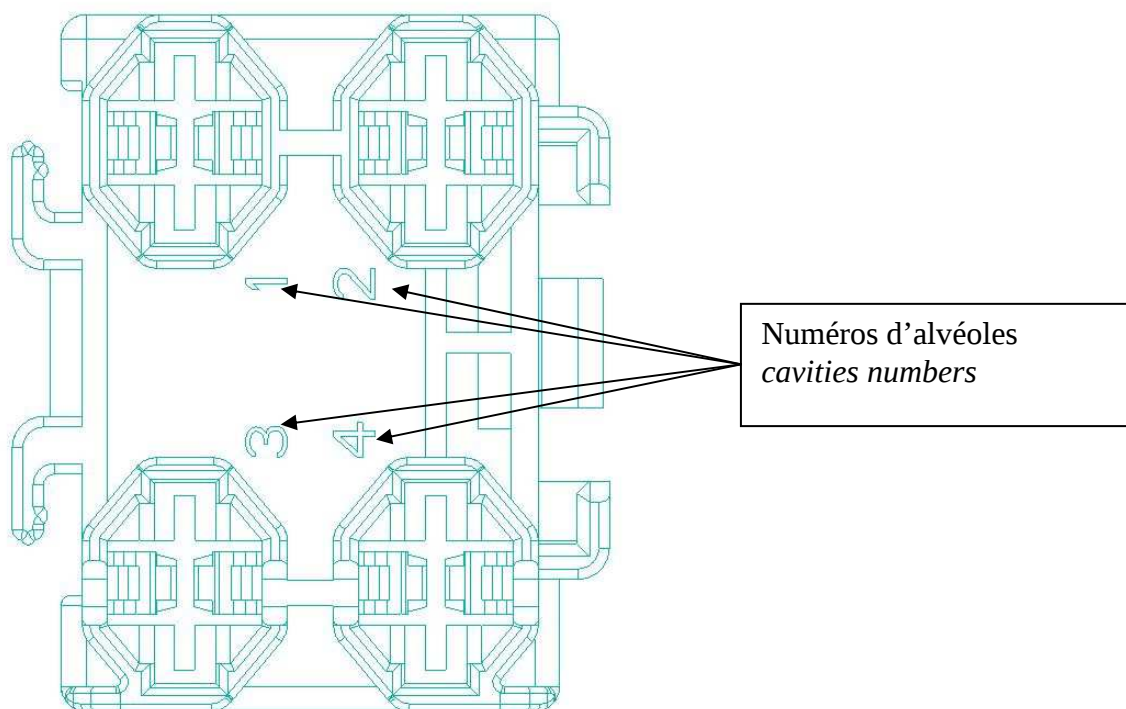


1.4.1.2. SUPPORT FUSIBLE MAXI V2 – MAXIFUSE HOLDER V2

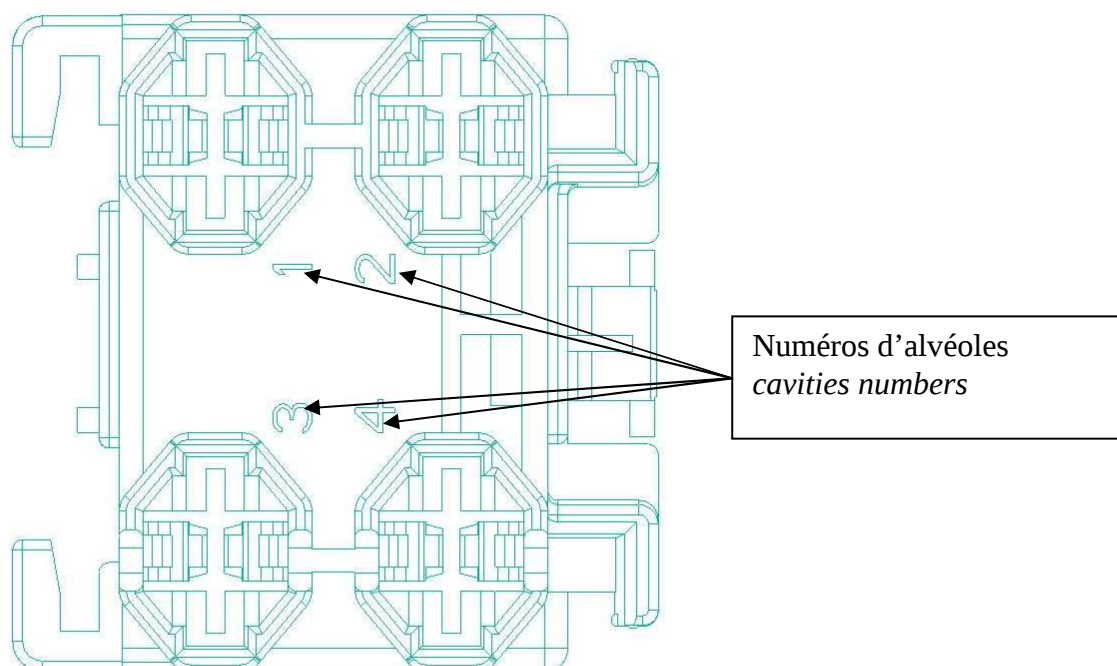


1.4.2. Marquages face alvéoles – *Cavities side markings*

1.4.2.1. SUPPORT FUSIBLE MAXI V1 – *MAXIFUSE HOLDER V1*



1.4.2.2. SUPPORT FUSIBLE MAXI V2 – *MAXIFUSE HOLDER V2*



1.5. Conducteurs - Wires

Les contacts admettent les conducteurs suivant définition des plans des contacts concernés.

Contacts can admit wires regarding definitions described in TE Connectivity contact customer drawing.

2. CONDITIONNEMENT – PACKAGING

2.1. SUPPORT FUSIBLE MAXI V1 – MAXIFUSE HOLDER V1

Defini dans spécification 107-15662

As defined in specification 107-15662

2.2. SUPPORT FUSIBLE MAXI V2 – MAXIFUSE HOLDER V2

Defini dans spécification 107-15662

As defined in specification 107-15662

2.3. SUPPORT FUSIBLE MAXI V1/2 câblées – Wired MAXIFUSE HOLDER V1/2

Une fois le support fusibles MAXI V1/2 câblée et équipée de ses fusibles et relais, il est conseillé de la conditionner dans un emballage adéquate qui évitera toute perte de composants et détériorations durant les manipulations et transports (par exemple: calage bulles ou film mousse en polyéthylène basse densité).

La sollicitation sur chaque câble ne doit pas dépasser 100N.

Once the MAXIFUSE HOLDER V1/2 was cabled and equipped with its fuses and relay, it is advised to package it in a appropriate packaging which will avoid any loss of components and damages during the handlings and the transport (for example: bubble wrap or film of foam in polyethylene low density). The stress on every wire shouldn't exceeded 100N.

3. STOCKAGE DES COMPOSANTS – STORAGE OF COMPONENTS

3.1. Stockage des boîtiers – Storage of housings

- Respecter la spécification TE Connectivity Réf. 107-15529
- Une période (=24 heures) d'équilibrage thermique est nécessaire en câblerie avant insertion des contacts dans les alvéoles.
- Ne pas stocker les produits en vrac sur bord de ligne.
- Conserver les supports fusibles MAXI V1/2 dans leur emballage d'origine jusqu'en bord de ligne.
- *Respect TE Connectivity Specifications Ref. 107-15529*
- *One period (=24 hours) of thermal balancing is necessary in harness factory before insertion of contacts in housing.*
- *Not store products in bulk on the process line*
- *Preserve the MAXIFUSE HOLDER V1/2 in their original packing up to the process line.*

4. CABLAGE ET MONTAGE – WIRING AND ASSEMBLY

4.1. Recommandations générales – General recommendations

- Les longueurs de dénudage des conducteurs sont données par les spécifications de sertissage et sont indiquées sur le plan du contact concerné. Lors du dénudage des conducteurs, ne pas marquer, déformer ou couper les brins des conducteurs.
- 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.
- Le sertissage des contacts doit être effectué en utilisant les outillages TE Connectivity en suivant les procédures définies dans les spécifications de sertissage TE Connectivity et dans le plan client du contact concerné.
- La hauteur de sertissage sera mesurée avec un micromètre spécial comme indiqué ci-dessous (voir fig. 1).
 Le micromètre spécial de mesure de la hauteur de sertissage est comme celui montré fig. 2.
- Lengths of stripping are specified in contact application specification and TE Connectivity contact customer drawing. When stripping, do not damage mark or cut copper blade.
- Products must be store in a clean, dry area. They must be covered with a proper plastic sheet to avoid any risk of external pollution or stored in special containers until their use.
- Crimped leads should be processed in one hundred parts maximum bundles. It is recommended to protect contacts in a plastic bag for example.
- Crimping of contacts must be done using TE Connectivity crimping tools respecting TE Connectivity crimping specification and TE Connectivity contact customer drawing.
- Crimping height dimension must be measured using a special micrometer (See fig. 1).
 Special micrometer for crimping height measures is like fig.2.

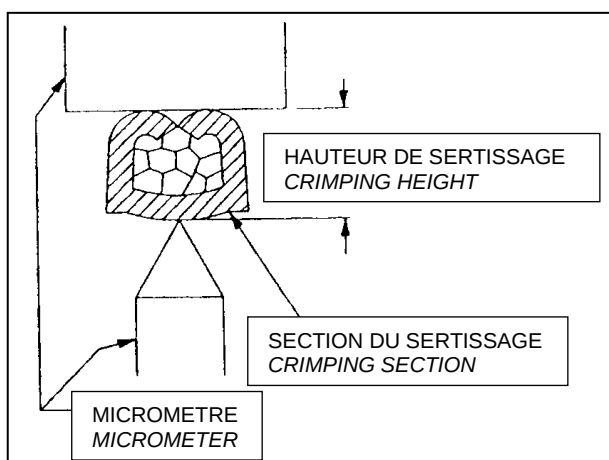


Fig. 1 : Mesure de la hauteur de sertissage
 Fig. 1: Crimping height measure

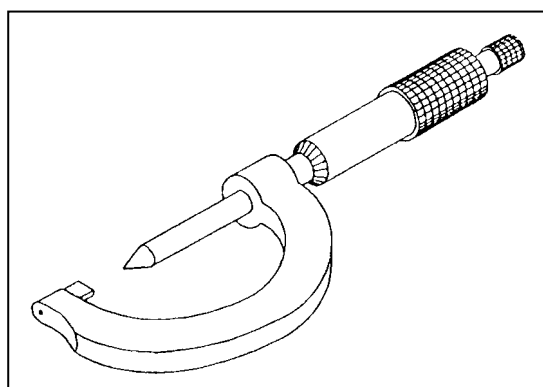
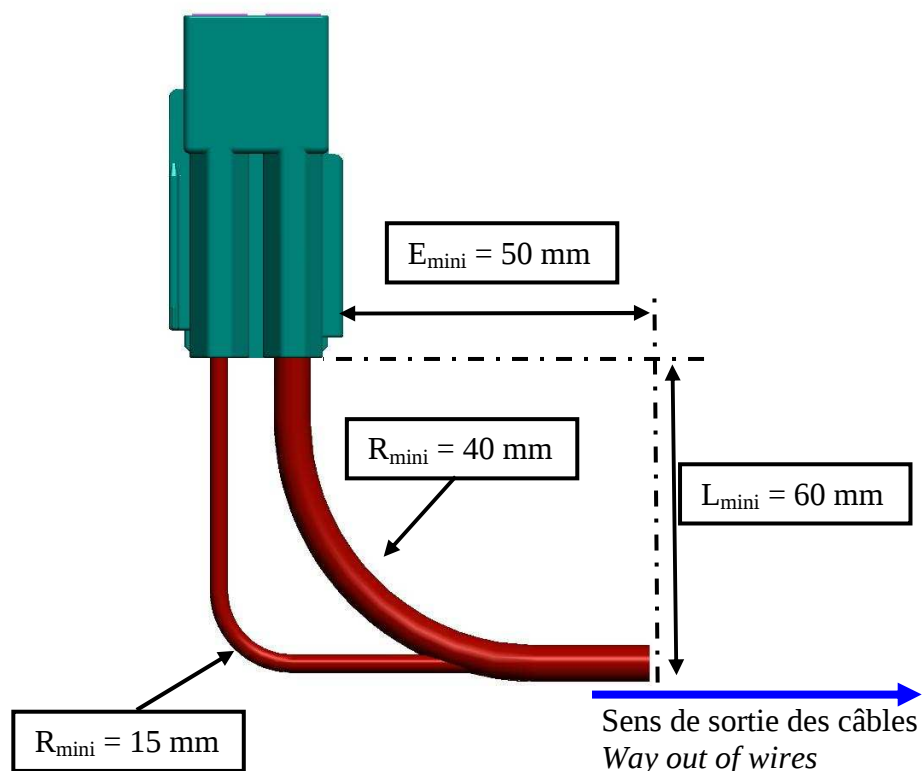


Fig. 2 : Micromètre spécial
 Fig. 2: Special micrometer

4.2. Rayon de courbure – Curve radius

- Rayon de courbure à respecter: R15 mm MINI excepté pour les câbles de section 7² et 10² R=40 mm MINI.
- Position du toron par rapport à la face inférieure de la boîte : L=60mm MINI.
- L'enrubannage du toron commence à une distance de E=50mm MINI de la surface la plus extérieure de la boîte suivant le sens de sortie des câbles.
- Minimum curve radius for wire's tore: R=15mm MINI except for 7² & 10² wires where R=40mm MINI.
- Position of the wire's tore from the bottom of the box: L=60mm MINI
- Taping up of the wire's tore must start at a distance of E=50mm MINI from the most external side of the box regarding the way out of wires



4.3. Vérification état boîtier livré chez le câbleur – *Checking of the delivered box at harness maker factory*

Les boîtiers ne doivent présenter aucunes traces de coups, déformations ou casses.

Housings must not have working damage, defects or cracking.

4.4. En cas de chute de pièces – *In case of dropped parts*

En cas de chute de pièces ou des faisceaux, inspecter les pièces plastiques.

In case of dropped parts or harnesses, check plastics parts.

En cas de casse, les pièces doivent être rebutées et ne pas être utilisées.

In case of broken part, parts have to be rejected and not used.

4.5. Câblage du faisceau – *wiring of the bundle*

Le clip 8 mm MAXIFUSE + est détrompé. Il faut donc l'orienter correctement avant de l'insérer dans le boîtier (Voir Fig. 5.1 à fig. 5.2).

Il se verrouille grâce à deux lances en produisant un « clic » tactile et audible.

Enfin le verrouillage doit être vérifié en tirant légèrement (25N maxi) sur le fil. Vérifier que le clip ne ressorte pas de la cavité

*8 mm MAXIFUSE + receptacle is foolproof. It must be inserted with good orientation regarding the housing
(See Fig. 5.1 to fig. 5.2).*

Contact locks in the cavity thanks to 2 lances with a tactile and audible "click" sensation

Correct locking must be checked by pulling the contact lightly (25N maxi). Make sure the contact can't be withdrawn.

4.5.1. Clip 8 mm MAXIFUSE + – 8 mm MAXIFUSE + receptacle

Fig. 5.1

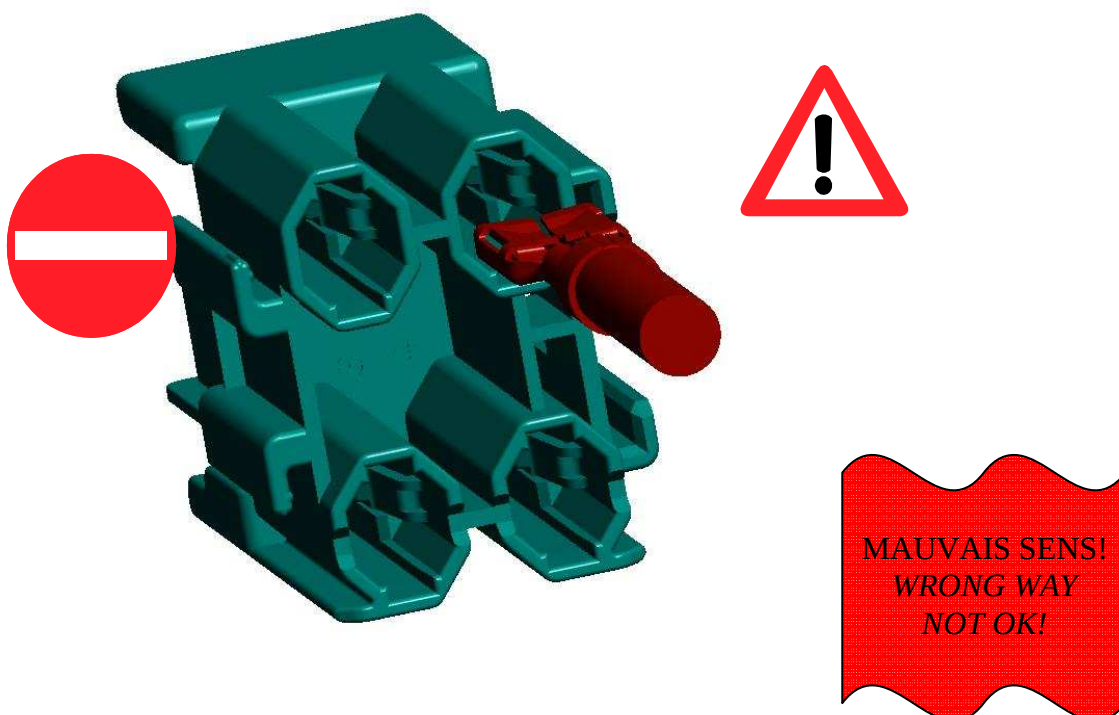
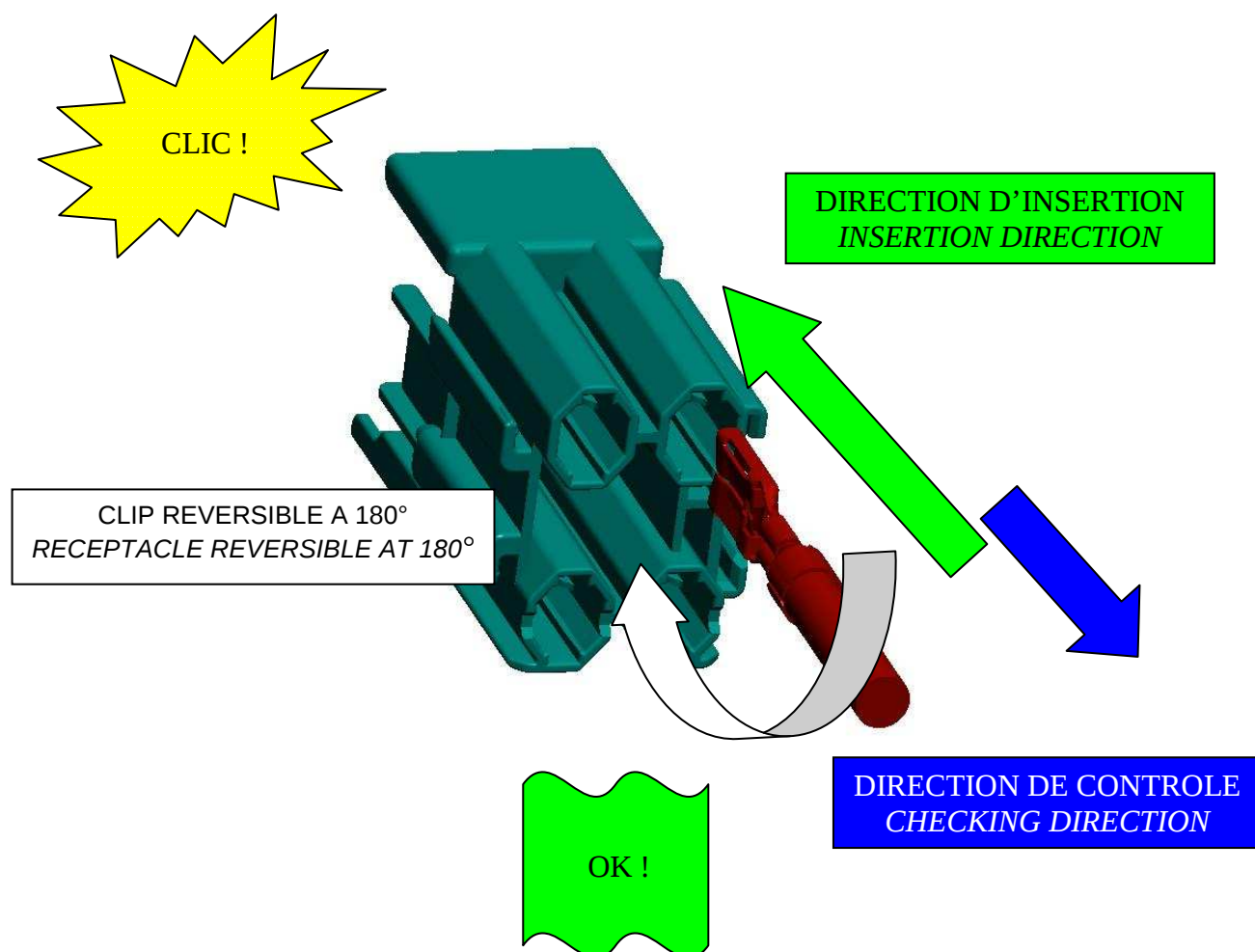


Fig. 5.2



4.5.2. Tests électrique / Tenue des contacts – *Electrical/Push-Test*

Les SUPPORTS FUSIBLES MAXI V1/2 peuvent accepter un essai de type PUSH-Test selon les préconisations suivantes :

- **Mise en œuvre**

La mesure de l'effort s'effectue individuellement sur chaque contact.

- **Forme des touches de test**

Les formes définies de telles sortes que le contact entre le clip et la pointe de test soit le plus franc possible (voir annexes 4).

- **Localisation des touches de test**

Voir annexe 3 pour plus de détail.

- **Effort nécessaire au contrôle "push-test"**

Suivant le type de contact, pour le contrôle mécanique l'effort recommandé à appliquer est : Voir annexe: 4)

The MAXIFUSES HOLDER can accept a push-test validation according to following recommendation:

- **Method**

Control is made individually on each contact.

- **Probe test shapes**

These shapes will be defined in order that the contact between the clip and probe point of test is the most straight possible (see appendix 4).

- **Probes tests localization**

See appendix for detailed definition.

- **Required force for push-test**

According to the type of contact, for mechanical force, the effort recommended to apply is: See appendix: 4)

4.5.3. Point particulier – *Particular point*

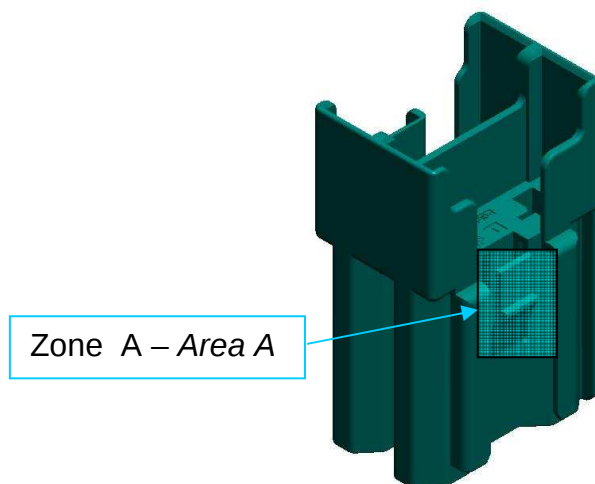
Il est interdit de passer un fil ou un outil dans la zone suivante :

-Agrafes (zone A)

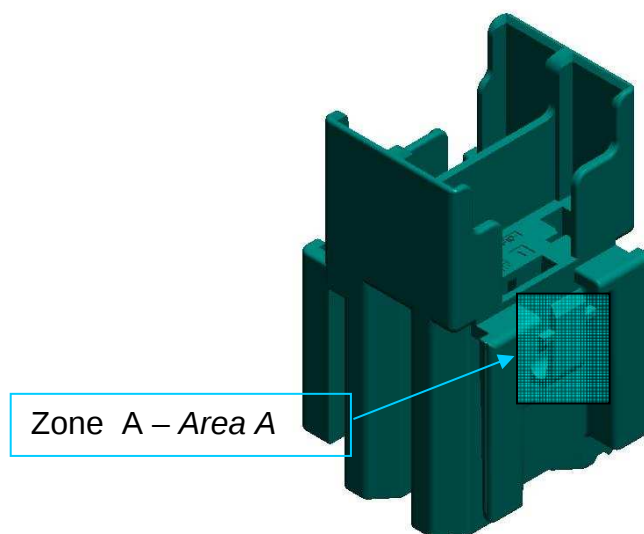
It is forbidden to come with a wire or a tool in this area :

-Fitting system (area A)

4.5.3.1. SUPPORT FUSIBLES MAXI V1 – *MAXIFUSES HOLDER V1*



4.5.3.2. SUPPORT FUSIBLES MAXI V2 – *MAXIFUSES HOLDER V2*



5. MONTAGE DES ÉLÉMENTS – MOUNTING OF ELEMENTS

5.1. En cas de chute de pièces – In case of dropped parts

En cas de chute de pièces ou des faisceaux, inspecter les pièces plastiques.

In case of dropped parts or harnesses, check plastics parts.

En cas de casse, les pièces doivent être rebutées et ne pas être utilisées.

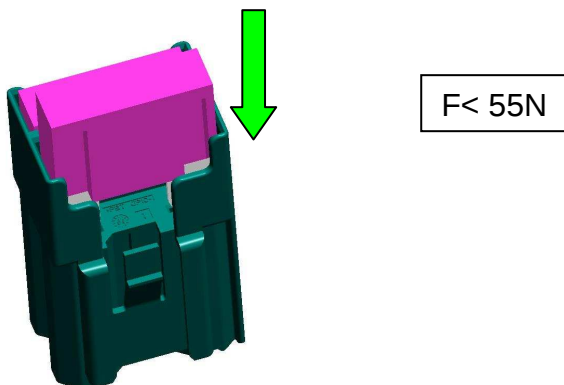
In case of broken part, parts have to be rejected and not used.

5.2. Fusibles

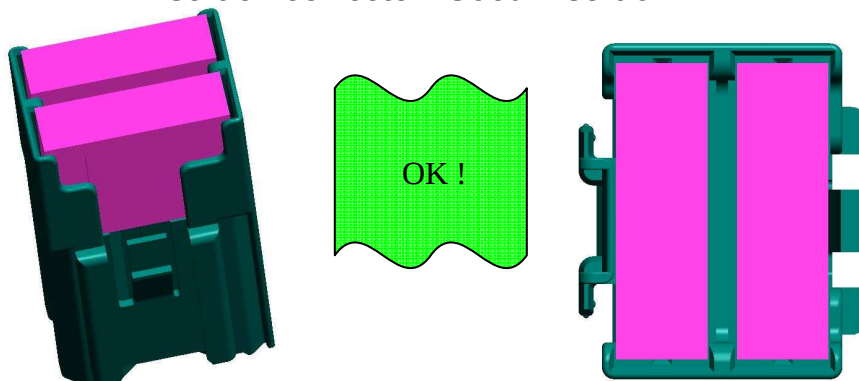
5.2.1. Fusibles Maxifuse – Maxifuse fuses

Positionner les fusibles dans leurs emplacements. Appliquer un effort dans le sens de la flèche indiquée sur la figure ci-dessous, jusqu'à ce que le fusible arrive en butée. L'effort de mise en place du fusible doit être inférieur à 55N.

Put the fuses in their guides. Push in the direction as shown on the picture below, until the fuses bump on the box. Fitting effort must be lower than 55N.



Insertion correcte – Good insertion :



5.3. Boîtiers - Boxes

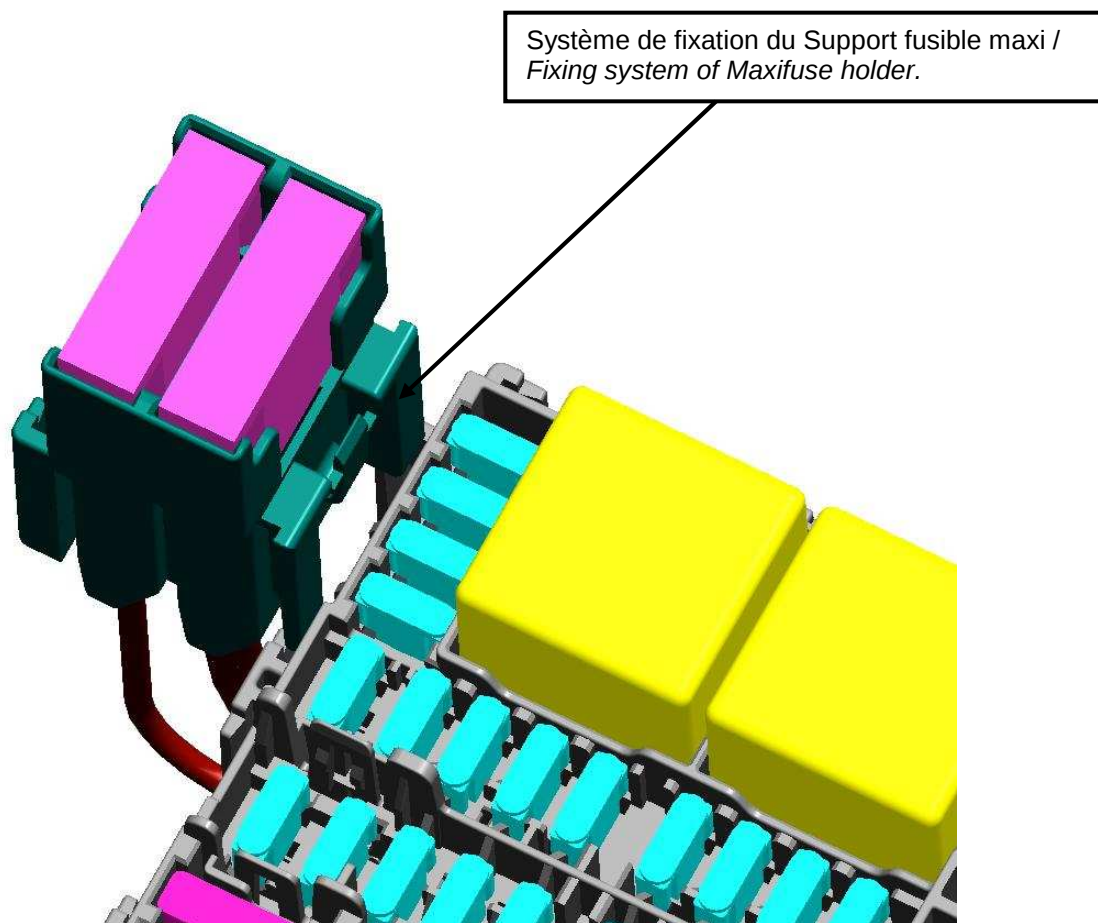
5.3.1. Support Fusibles MAXI V1/2– MAXIFUSES HOLDER V1/2

Positionner le support fusible maxi afin de centrer le système de fixation et son interface d'accroche correspondante.

Fit the fixing system of the Maxifuses holder in its corresponding interface.

Au maximum 2 supports fusibles maxi peuvent être associés les uns derrière les autres.

A maximum of 2 Maxifuses holders can be associated in a row.

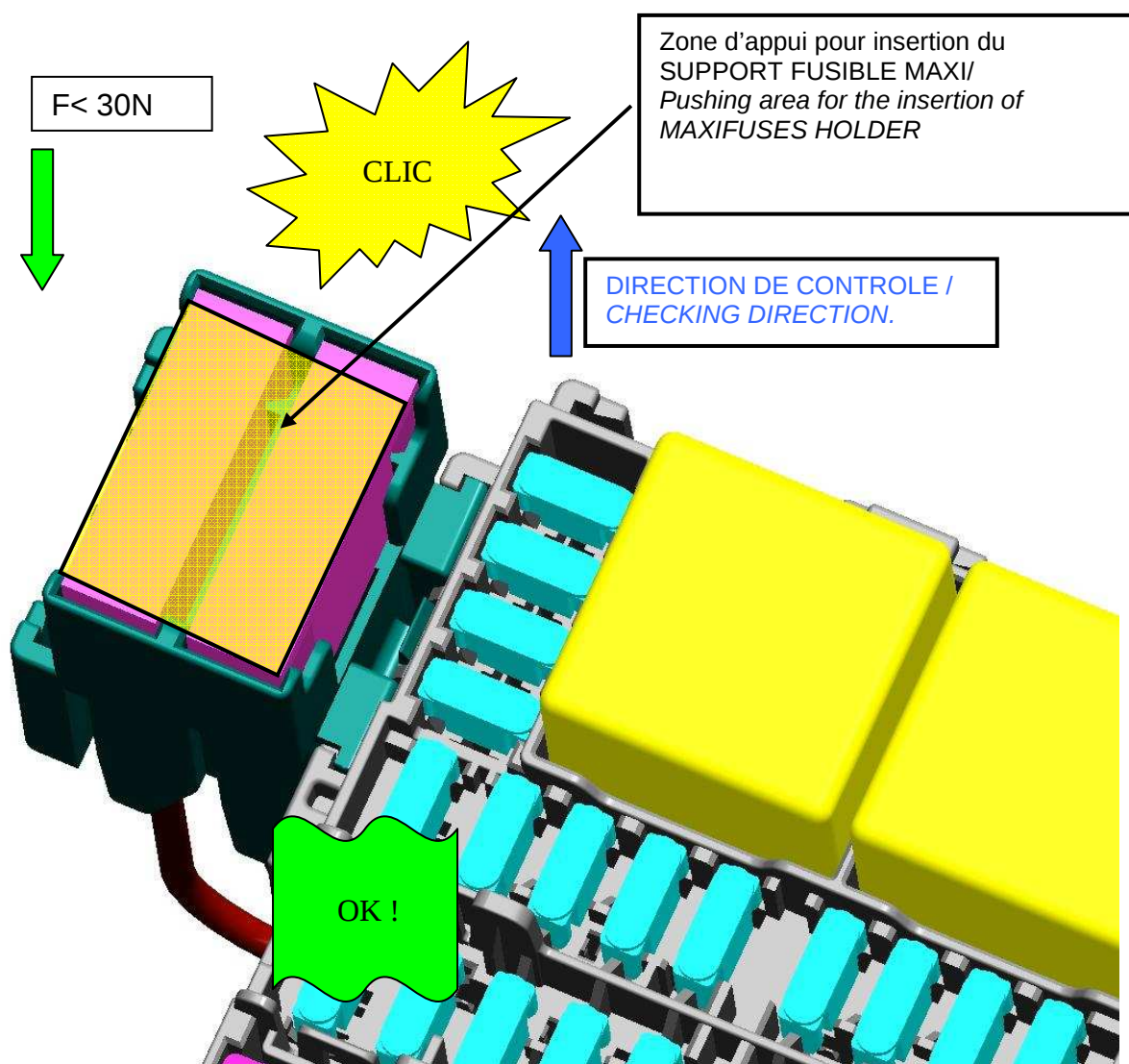


Appliquer un effort uniquement dans la zone et dans le sens de la flèche indiquée sur la figure ci-dessous, jusqu'à ce que le boîtier arrive en butée. L'effort de mise en place du boîtier doit être inférieur à 30N.

Only push in the area and direction as shown on the picture below, until the stop of the box. Fitting effort must be lower than 30N.

Le boîtier se verrouille grâce à une lance en produisant un « clic » tactile et audible.

The box locks in the interface thanks to a lance with tactile and audible a "click" sensation.



6. DEMONTAGE – *DISMANTLING*

6.1. Fusibles – *Fuses*

Remarque / Remark:

Maintenir la SUPPORT FUSIBLES MAXI lors de l'extraction des composants.

Hold the MAXIFUSE HOLDER when extracting components.

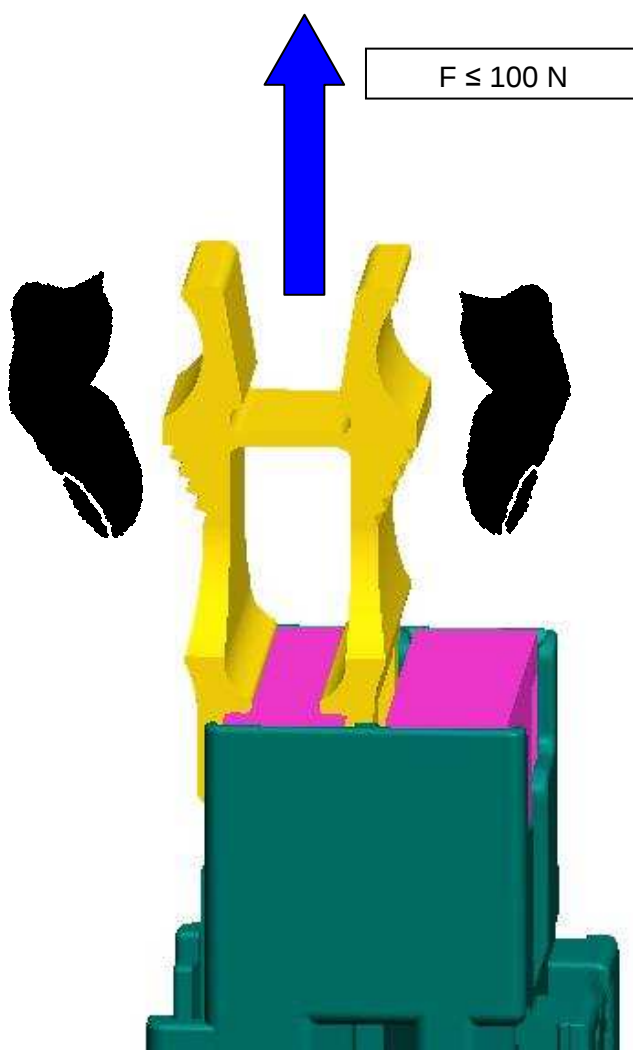
6.1.1. Fusibles Maxifuse – *Maxifuse fuses*

Encliquez la pince prévue à cet effet définie en annexe 2 (non fournie). Tirez, comme indiqué ci-dessous, le fusible défectueux vers l'extérieur.

Pour remettre un fusible neuf, se reporter au § 5.1.3

Place the special fuse grip as defined in appendix 2 (not provided) as shown below. Pull in the indicated direction.

To replace a new fuse, please report to § 5.1.3

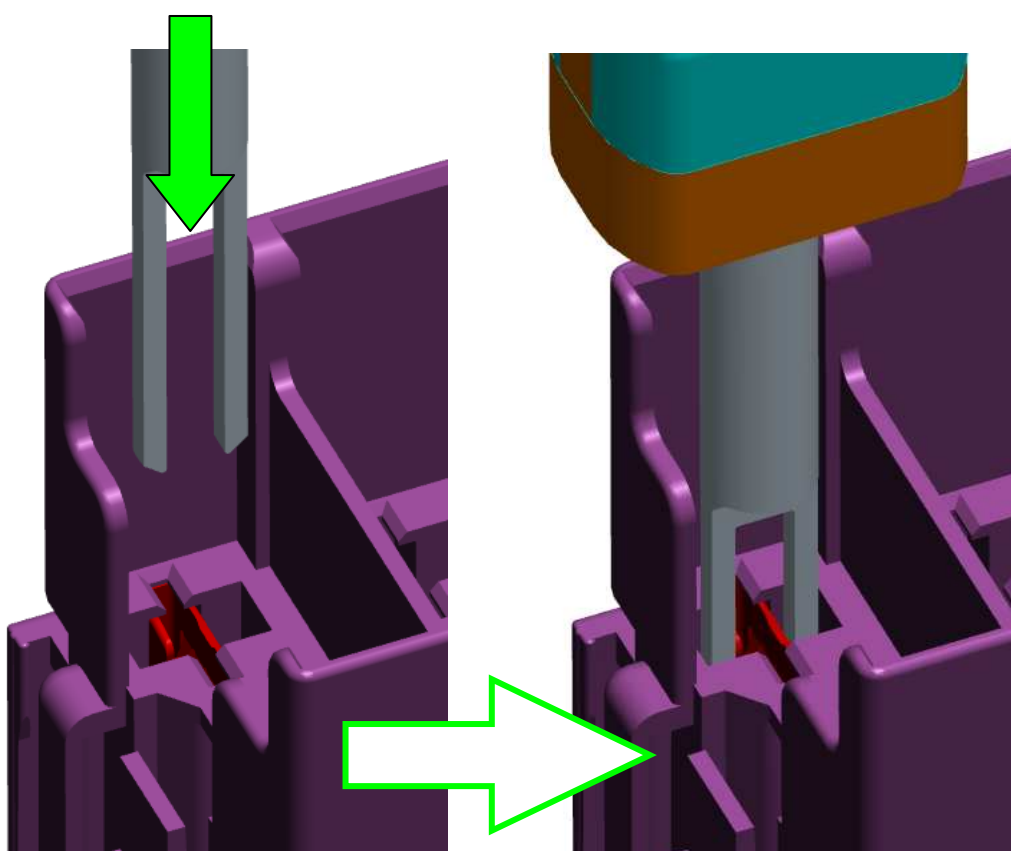


6.2. Contacts – Contacts

6.2.1. Clip 8 mm MAXIFUSE + – 8 mm MAXIFUSE + Receptacle

- a) Pousser sur le fil pour mettre le contact contre la butée avant de l'alvéole. Introduire l'outillage 9-1579008-4 (plan en annexe 1) dans l'alvéole du contact jusqu'à sentir la butée.

- a) *Push the receptacle in the cavity in the direction from wire to contact. Insert the tool 9-1579008-4 (drawing in appendix 1) in the cavity of the contact until feeling the stop.*



- b) Extraire le clip 8 mm MAXIFUSE + selon les figures ci-après.

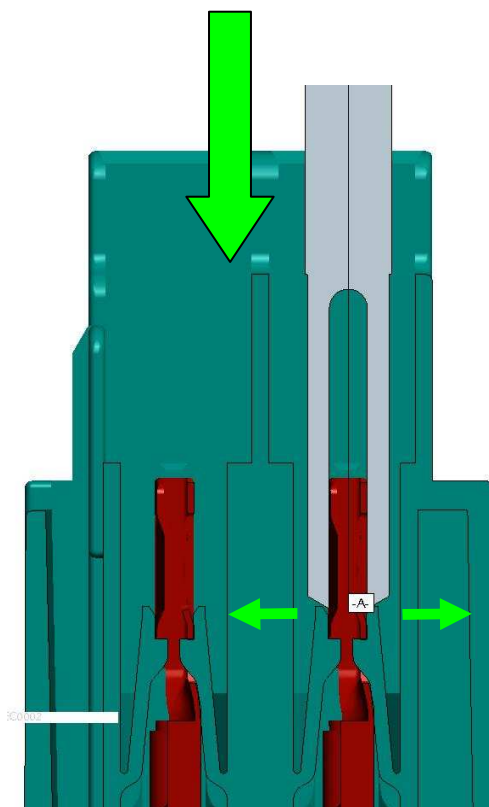
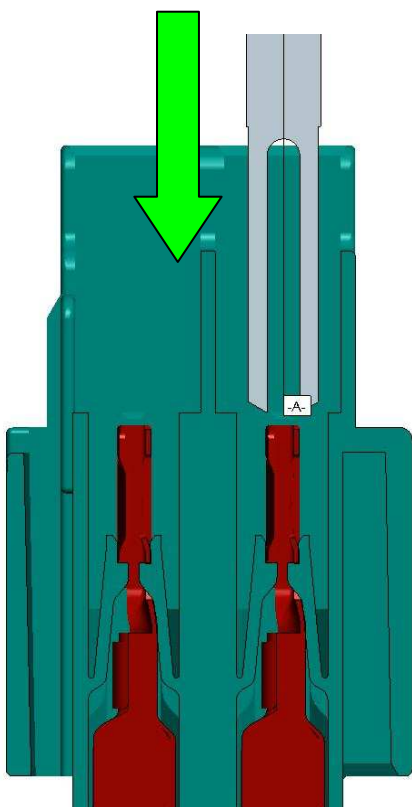
- b) *Extract 8 mm MAXIFUSE + receptacle according to following views.*

Note:

- Lors de l'extraction des détériorations de la languette ou des boîtiers peuvent avoir lieu – si tel est le cas il faut remplacer la languette ou les boîtiers endommagés.

Nota:

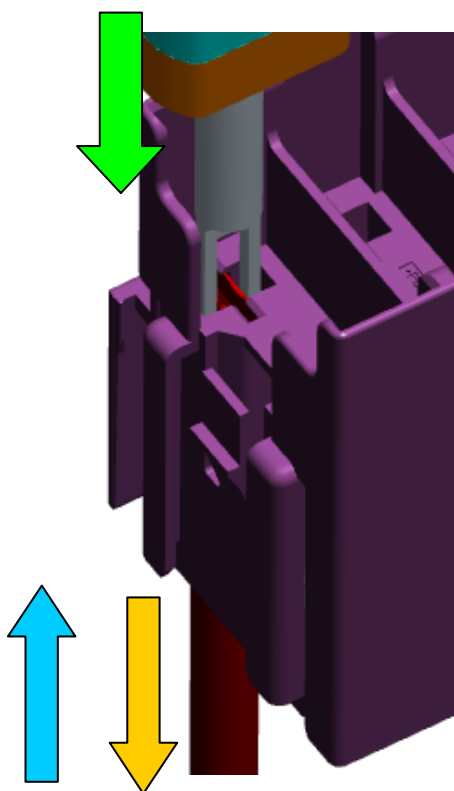
- Attend to the crack and break of tab or housing, when you insert extraction tool – if then the damaged parts must be exchanged, not used.



1 – Pousser délicatement sur le fil
 1 – *Push delicately on the wire*

2 – Maintenir l'outil en pression sur la butée
 2 – *Maintain the tool in pressure on stop*

3 – Tirer délicatement sur le fil pour extraire le clip
 3 – *Pull delicately on the wire to extract the receptacle*



6.3. Boîtiers – Boxes

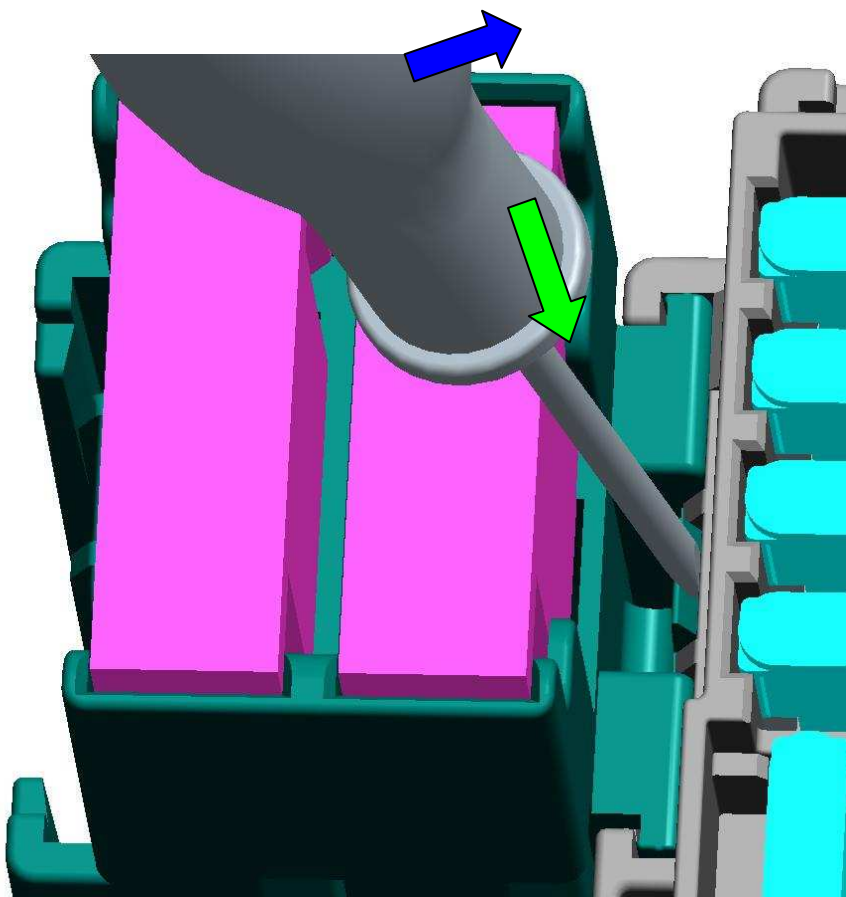
6.3.1. SUPPORT FUSIBLES MAXI V1/2– MAXIFUSES HOLDER V1/2

Remarque / Remark:

Retirer la cosse reliée au busbar avant de démonter les boîtiers.

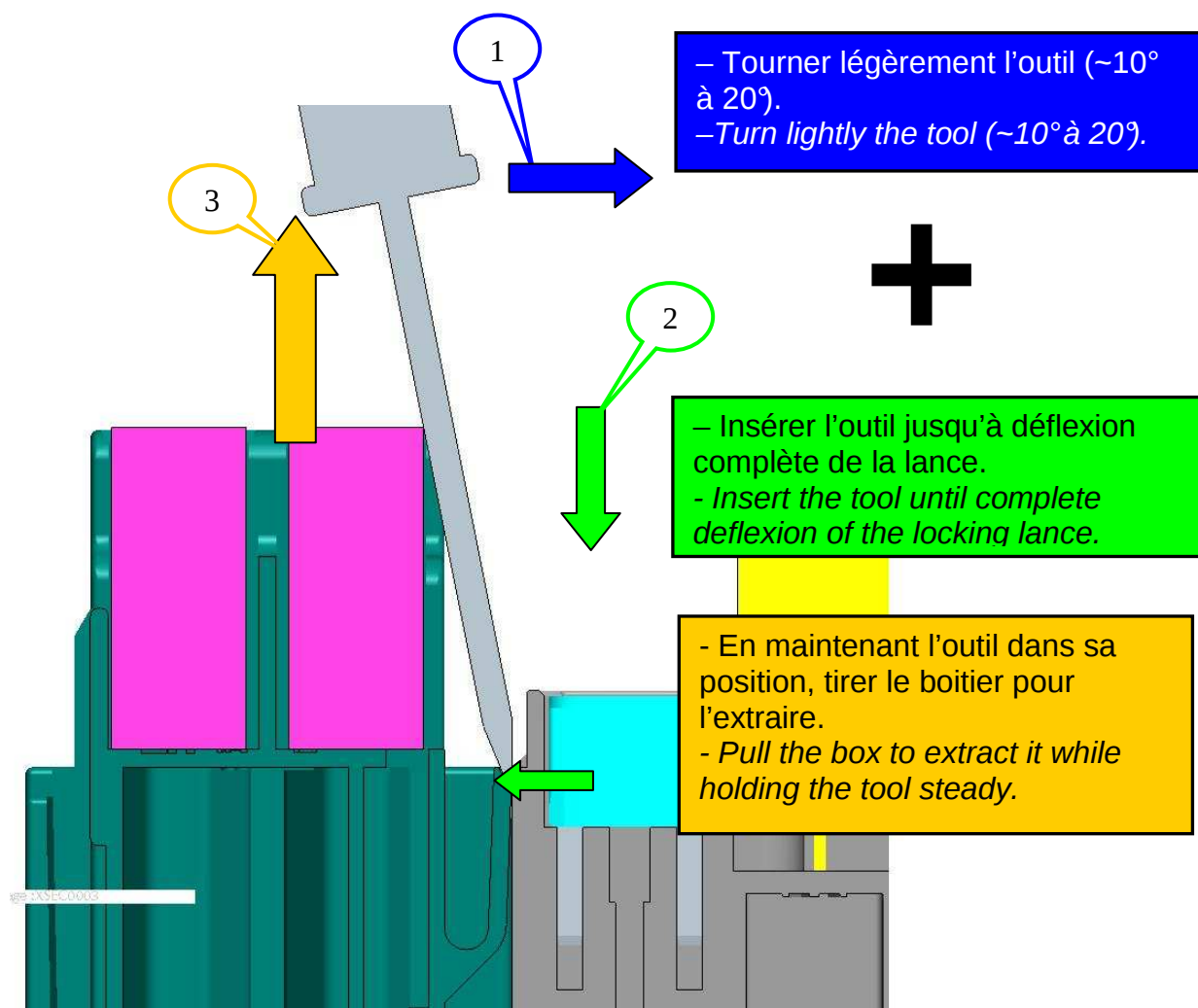
Take off the ring tongue terminal linked to the busbar before dismounting the boxes.

- | | |
|--|--|
| <p>a) A l'aide d'un tournevis plat, défléchir la lance de verrouillage du système de fixation.</p> | <p>a) <i>With a screwdriver, deflect the locking lance of the fixation system.</i></p> |
|--|--|



- b) Extraire le boîtier selon les figures ci-après.
- Notes :
- Si on ne peut pas extraire le boîtier, continuer de défléchir la lance avec le tournevis.
 - Lors de l'extraction des détériorations des boîtiers peuvent avoir lieu – si tel est le cas il faut remplacer les boîtiers endommagés.

- b) *Extract the box according to following views.*
- Nota:*
- *If the box cannot be extracted, continue to deflect the locking lance with the screwdriver.*
 - *Attend to the crack and break of boxes, when you insert extraction tool – if then the damaged parts must be exchanged, not used.*



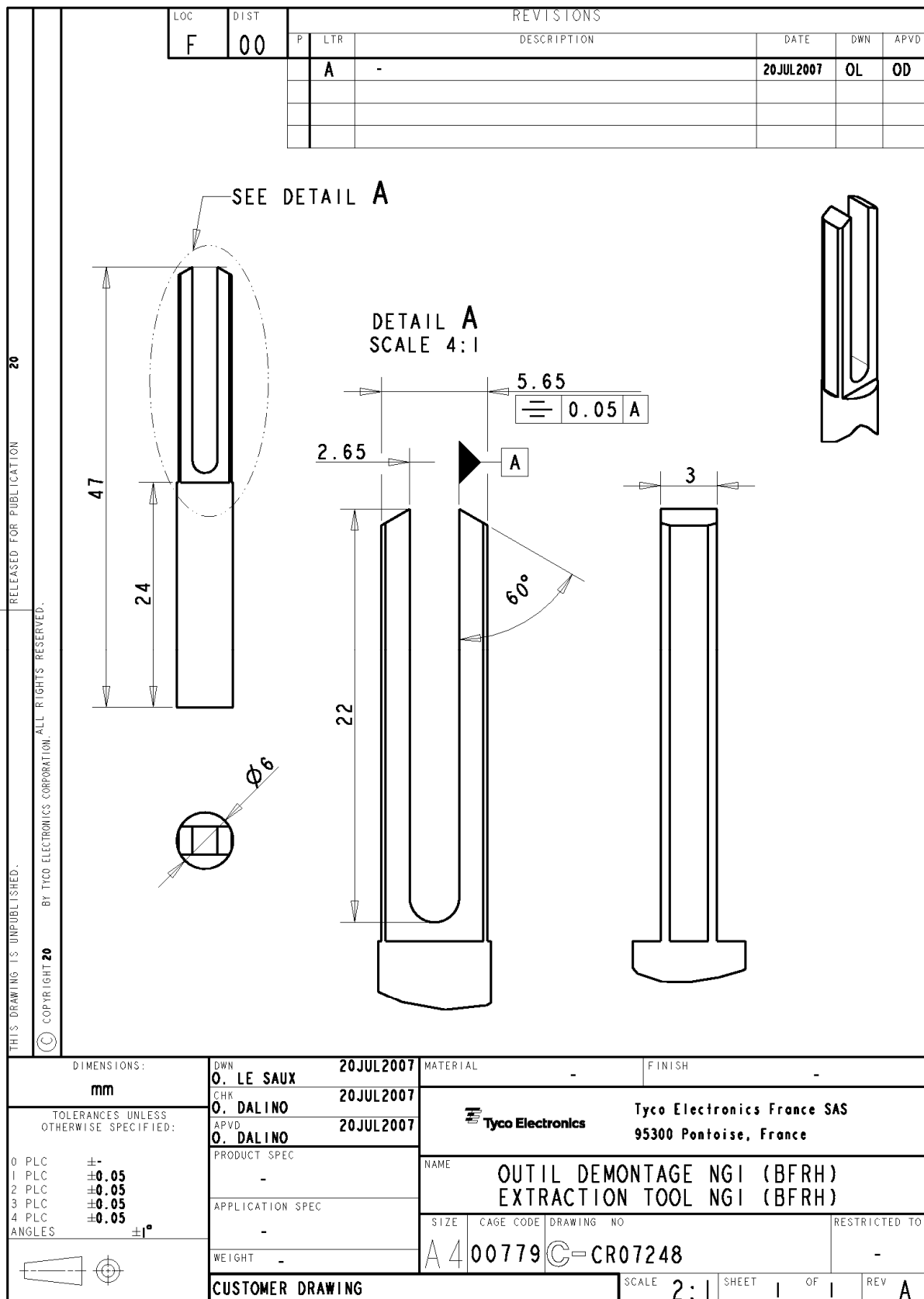
Annexes – *Appendix*

Annexe 1 / Appendix 1:

Tableau récapitulatif des outils de démontage / *Summary table of extraction tools*

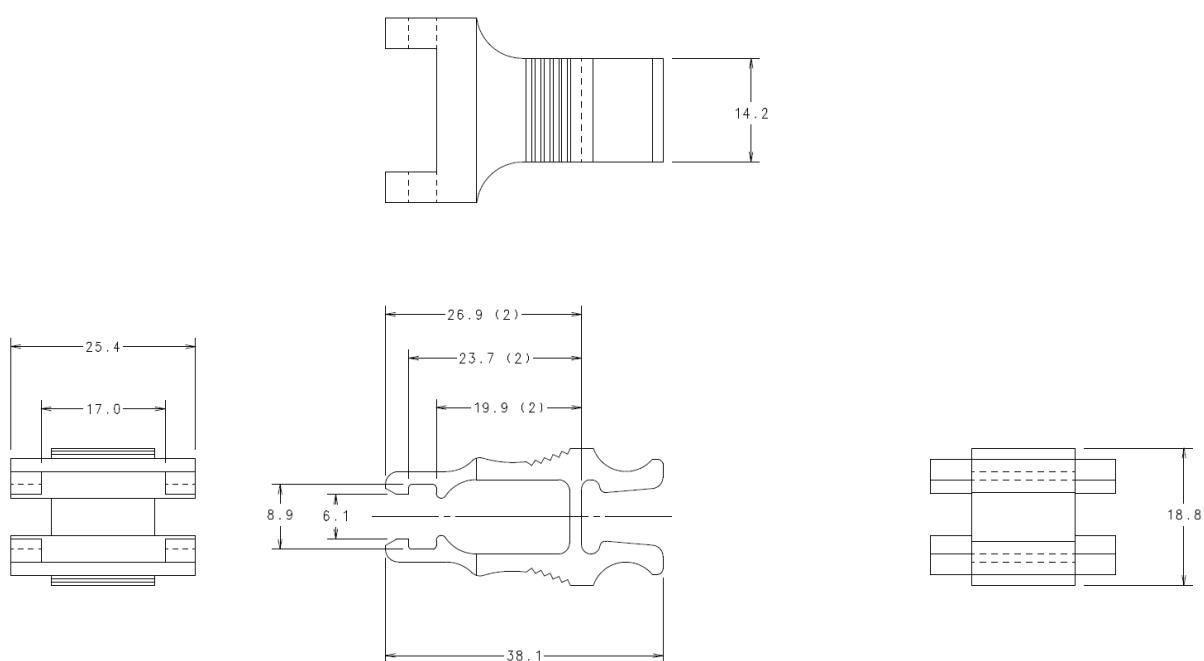
Chapitre de la spéc. / <i>Chapter of the spec.</i>	Réf. outil démontage / <i>Extraction tool PN</i>	Numéro de plan / <i>Drawing Number</i>	Contacts associés / <i>Associated contacts</i>	Composants associés / <i>Associated components</i>	Réf. contacts / <i>Contacts PN</i>	Fils / Wires (mm ²)
6.3.4	9-1579008-4	CR07248	8 mm MAXIFUSE +	N/A	0-1801431-1 (TE)	2,5 - 4
					0-1801432-1 (TE)	5 - 6
					0-1801433-1 (TE)	7 - 10

THIS DRAWING IS A CONTROLLED DOCUMENT FOR TYCO ELECTRONICS CORPORATION
 IT IS SUBJECT TO CHANGE AND THE CONTROLLING ENGINEERING ORGANIZATION
 SHOULD BE CONTACTED FOR THE LATEST REVISION.

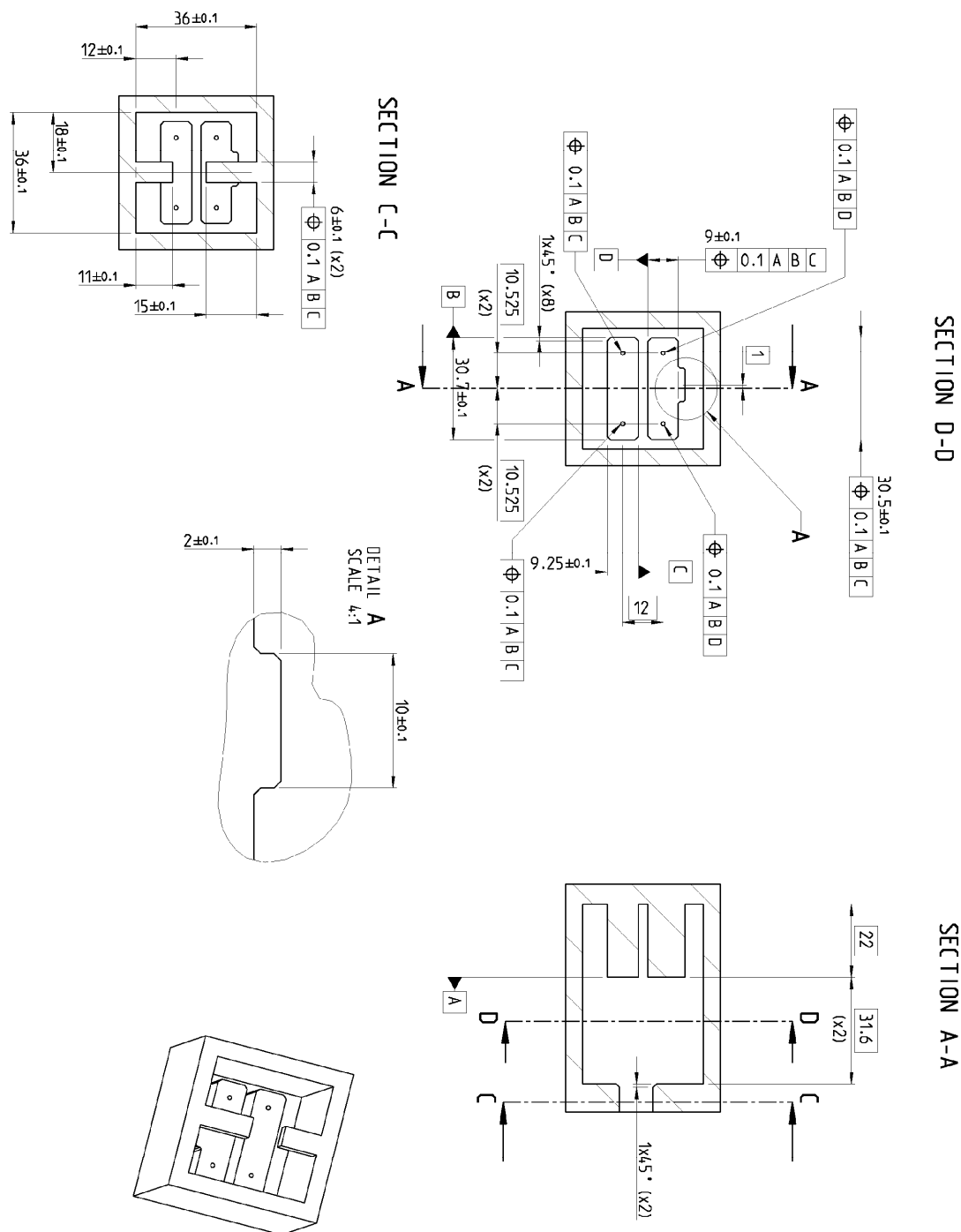


Annexe 2 / Appendix 2:

Plan pince maxifuse:
Drawing maxifuse grip:



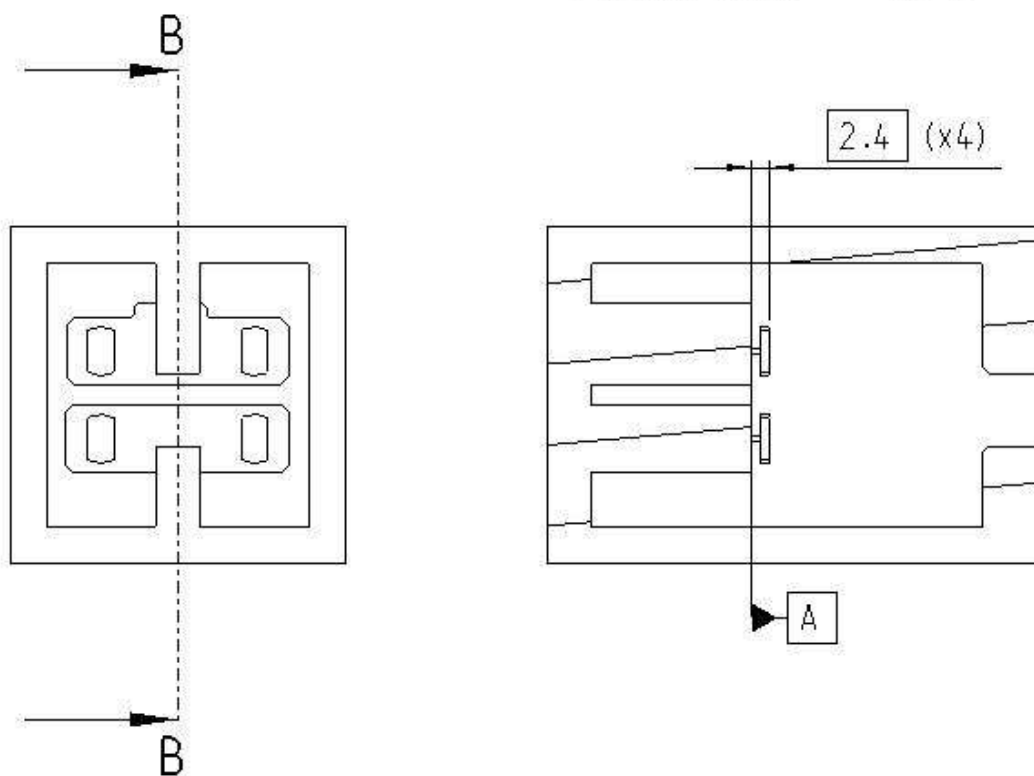
Annexe 3 / Appendix 3:
Localisation pointes de tests/
Test probes localisation:



NEEDLESS OF TEST POSITION

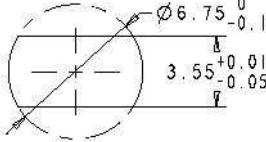
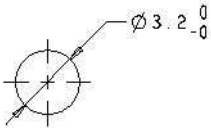
FOR ALL ALTITUDE VALUES: $\boxed{\oplus 0.1 A}$

SECTION B-B 8MM MAXIFUSE + (X4)



Annexe 4 / Appendix 4:

Formes des touches de test/Shape of probes test :

8 mm MAXIFUSE+	PUSH TEST		30 $\begin{smallmatrix} +5 \\ -0 \end{smallmatrix}$ N
	ELECTRICAL		2.0 $\begin{smallmatrix} +0 \\ -0.5 \end{smallmatrix}$ N
CONTACT	TEST	DEFINITION DES TOUCHES KEYS DETAIL	EFFORT RESSORT TARE FORCE CALIBRATED SPRING

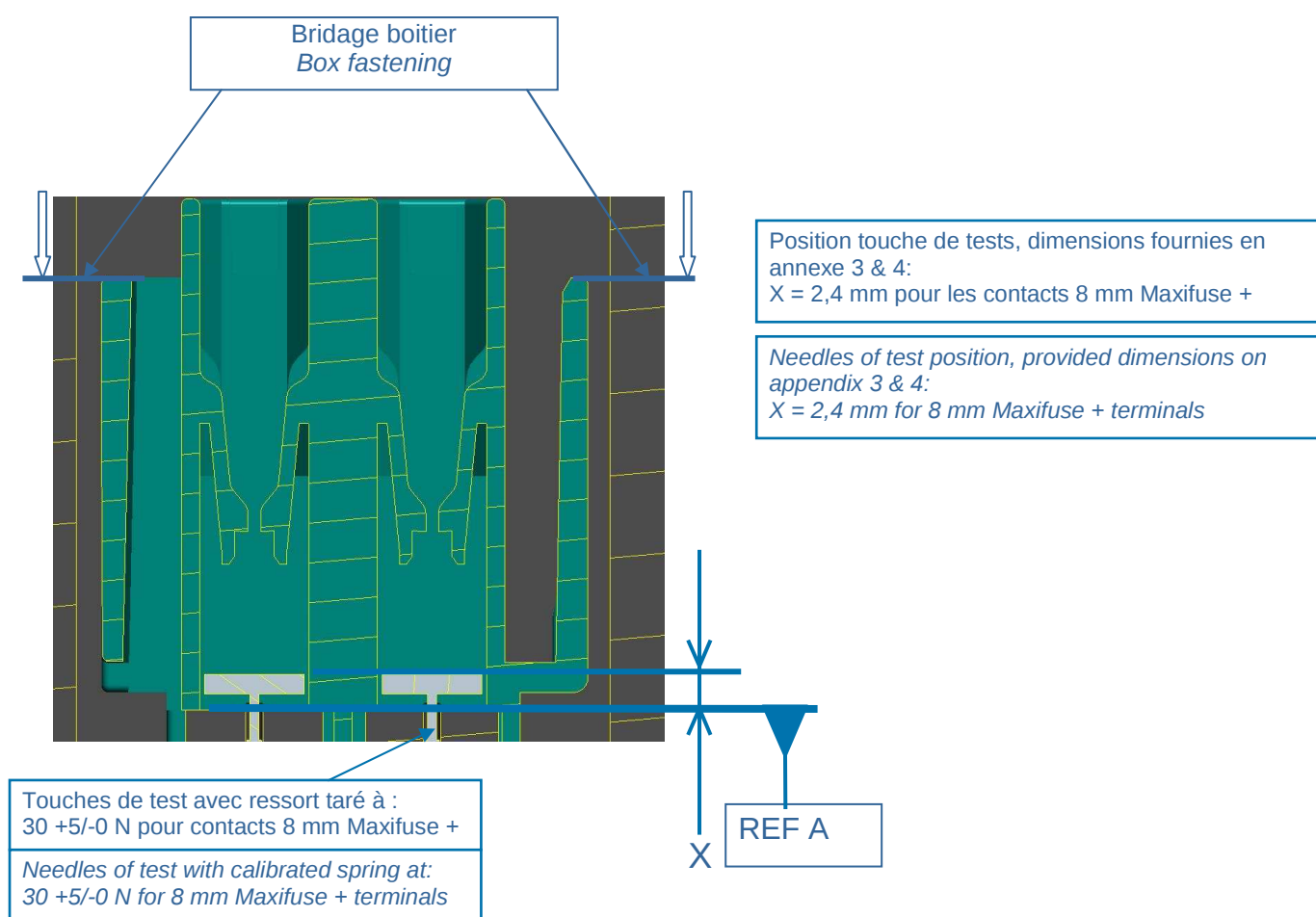
Annexe 5 / Appendix 5:

Description de la position des touches de tests pour push test : Description of needles of test position for push test:

1) Position sans contact et avec boîtier / position without contact and with box

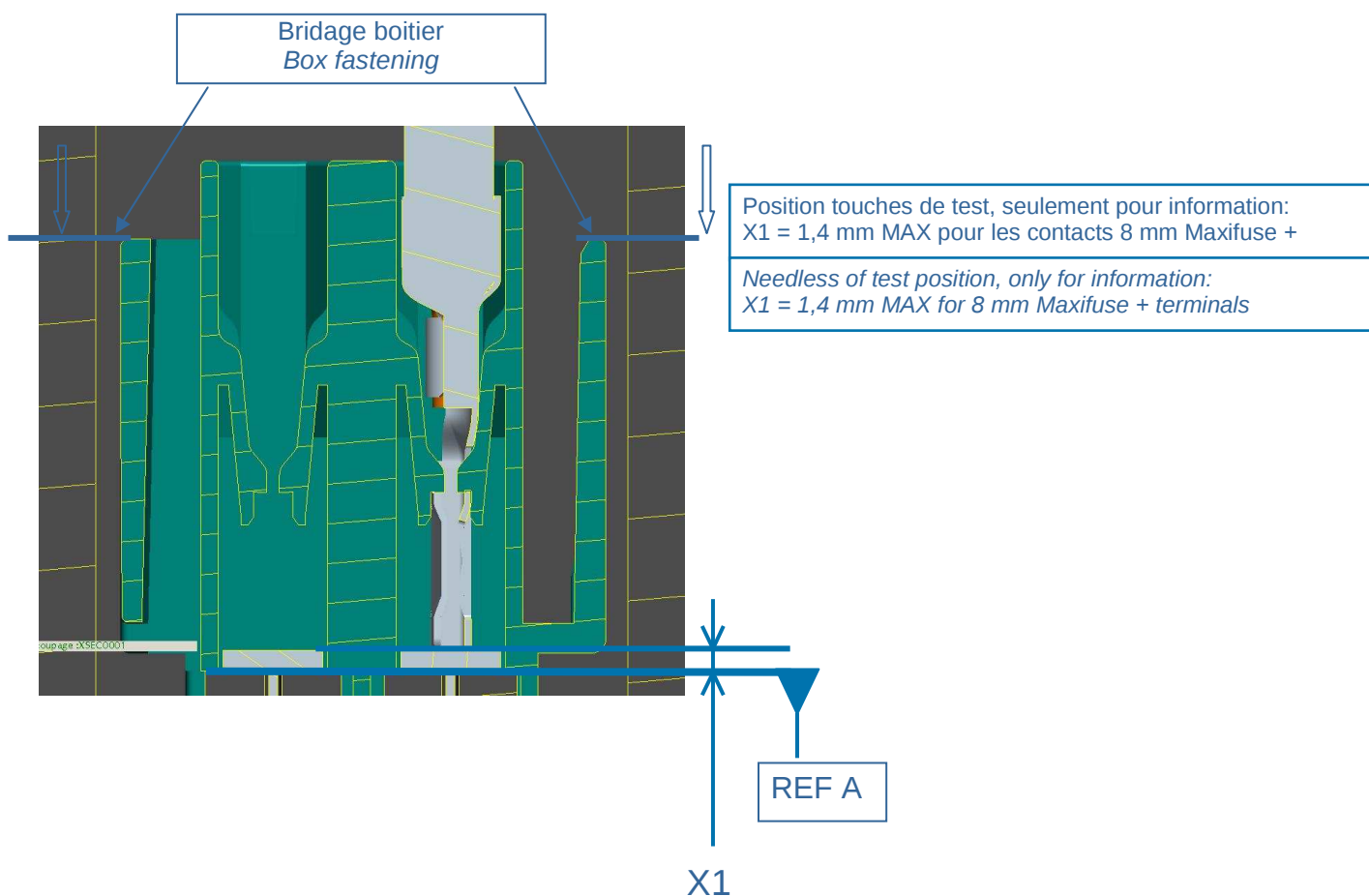
Touche de tests en position contrôle (position maximale en altitude):

Needles of test on checking position (Maximal height position):



2) Position avec contact bien encliqueté / Position with *terminal fully inserted*

Touche de tests en position contrôle :
Needles of test on checking position:



3) Position avec contact mal encliqueté / Position with *terminal not fully inserted*

Touche de tests en position contrôle :
Needles of test on checking position:

