I INTRODUCTION

1.1 Présentation du produit

Sa fonction principale est l'alimentation électrique des relais, cadenseur essuie-vitre, centrale clignotant, buzzer... etc, par l'intermédiaire de clips de type JPT ou SPT.

La tenue des appareils est obtenue par la pression de contact des clips sur les languettes des différents appareils (relais, cadenseur, centrale clignotant, buzzer...etc).

Les modules unitaires sont encliquetés :

- soit sur la platine relais habitacle (réf. 185371-1)
- soit sur une fixation appropriée

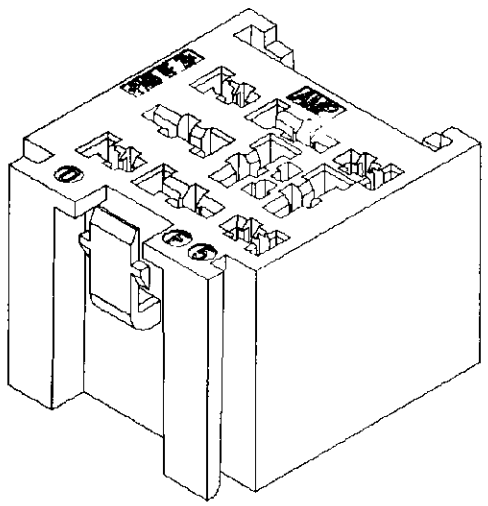


Fig. 1

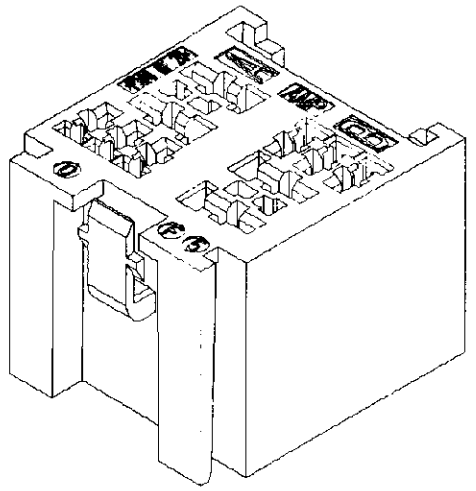


Fig. 2

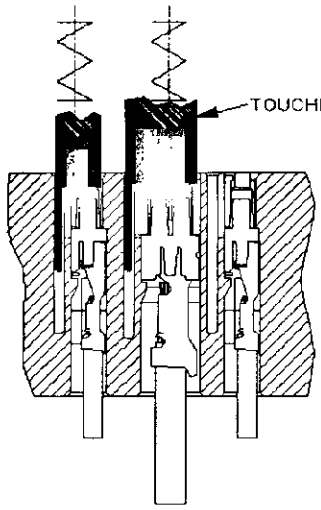
12 FEV. 1996

Cette notice est un document sous contrôle, tenue à jour. Le Service Technique doit être consulté pour la confirmation de la dernière révision
© Marque déposée 1995 par AMP de France . Tous droits réservés.

02-08-96

1.2 Contrôle électrique

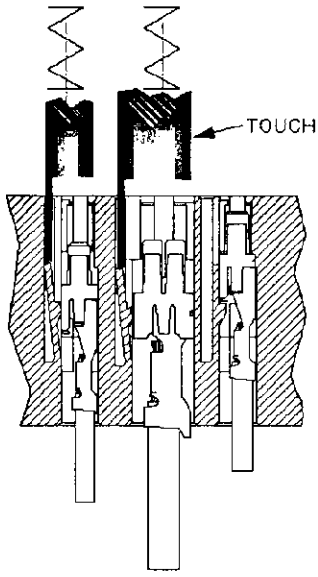
Un moyen de contrôle électrique des câblages permet de contrôler le bon encliquetage des clips dans leurs alvéoles.



Contacts bien encliquetés

Les palpeurs (test électrique) sont en contact avec les clips;

Fig. 3



Un ou plusieurs contacts mal encliquetés

Les palpeurs ne peuvent pas être en contact avec les clips;

Fig. 4

II REFERENCE DES PRODUITS

2.1 Boitier

Désignation	Référence AMP	Référence RENAULT
Module Unitaire 2 micro-relais (blanc)	185402-1	7703 297 573
Module Unitaire 2 micro-relais (noir)	185402-2	7703 297 574
Module Unitaire 5 + 4 voies (blanc)	185403-1	7703 297 575
Module Unitaire 5 + 4 voies (noir)	185403-2	7703 297 576
Module Unitaire 5 + 4 voies (gris)	185403-3	7703 297 577
Module Unitaire 5 + 4 voies (marron)	185403-4	7703 297 578

2.2 Contacts

Désignation	Référence AMP	Référence RENAULT
Clips JPT à sertir 0,35 à 1 mm^2	144431-1	7703 497 284
Clips JPT à sertir 1 à 3 mm^2	144432-1	7703 497 285
Clips SPT à sertir 0,5 à 1 mm^2	927831-2	7703 497 431
Clips SPT à sertir 1 à 3 mm^2	144617-1	7703 497 424
Clips SPT à sertir 3 à 5 mm^2	144433-1	7703 497 403
Clips SPT à sertir 5 à 7 mm^2	144434-1	7703 497 432

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.

3.1 Sertissage du clip JPT réf. 144431-1

Suivant plan REN144431.

3.2 Sertissage du clip JPT réf. 144432-1

Suivant plan REN144432.

3.3 Sertissage du clip SPT réf. 927831-2

Suivant plan REN927831.

3.4 Sertissage du clip SPT réf. 144617-1

Suivant plan REN144617.

3.5 Sertissage du clip SPT réf. 144433-1

Suivant plan REN144433.

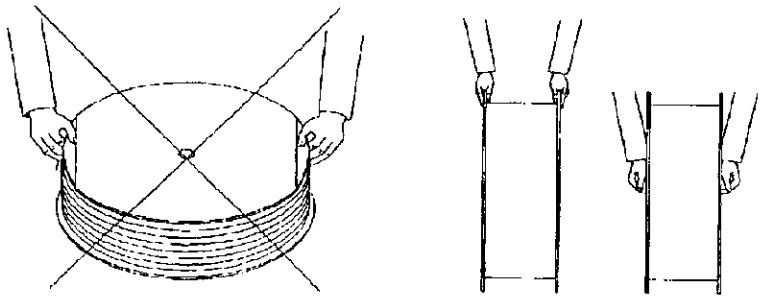
3.6 Sertissage du clip SPT réf. 144434-1

Suivant plan REN144434.

IV STOCKAGE ET MANUTENTION DES BOBINES DE CONTACTS

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



Ne pas soulever par le même flasque

Soulever par les deux flasques ou par le trou central

Fig. 5

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 :

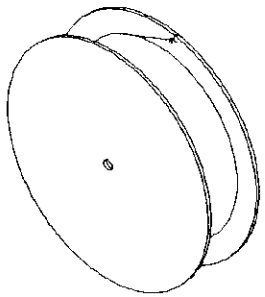


Fig. 6

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.

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 :

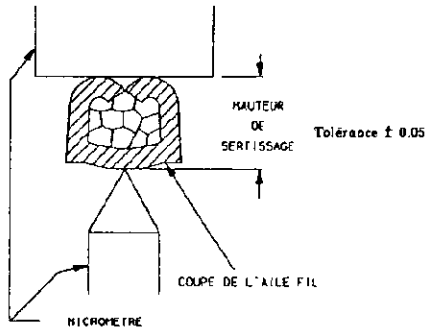


Fig. 7

6.2- Micromètre spécial de mesure de la hauteur de sertissage

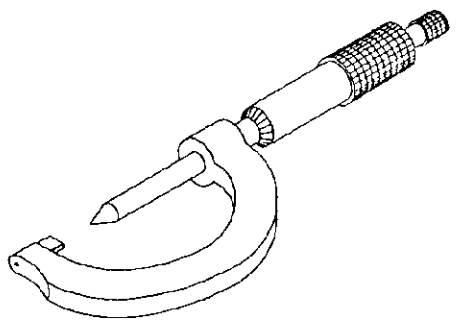


Fig. 8

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 en vinyl, par exemple.

7.3 L'empilage d'un trop grand nombre de fils sertis est à éviter car il peut entrainer 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 FABRICATION DES ENSEMBLES

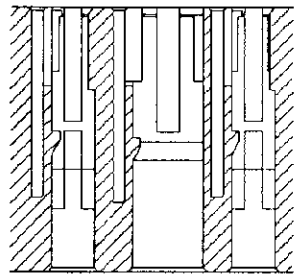
Pour un bon assemblage suivre point par point et dans l'ordre les instructions suivantes :

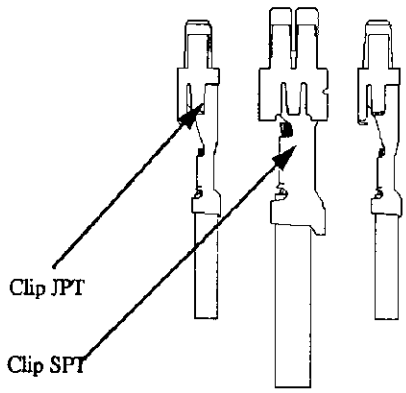
8.1 Il est important de s'assurer que les contacts ne sont pas déformés avant insertion car cela peut être la cause d'un mauvais fonctionnement de la connexion. Les spécifications de sertissage donnent les déformations acceptables des fûts de sertissage.

8.2 Insérer les contacts dans leurs alvéoles respectives.

Une lettre sur le dessus du module unitaire réf. 185402 définie les emplacements de chaque appareil.
Les alvéoles sont numérotés sur la face arrière.

L'opérateur insère le contact manuellement dans l'alvéole. Un "clic" l'informe du verrouillage du contact. Par sécurité l'opérateur exerce une légère traction sur le fil pour s'assurer que le contact est bien encliqueté.





Insertion des contacts dans la platine

Fig. 9

8.3 Contact JPT

L'alvéole du JPT est polarisée; Ne permettant la mise en place du clip que dans un sens.

8.4 Après insertion de tous les contacts dans leurs alvéoles, il est impératif de faire un test électrique à l'aide du dispositif de contrôle préconisée par AMP permettant de contrôler :

- l'Adressage
- Continuité électrique
- Bonne insertion des contacts

IX DEMONTAGE D'UN CONTACT

Les clips JPT ou SPT peuvent être extraits de la platine et réutilisés. Cela doit être fait exclusivement à l'aide de :

- L'outil de démontage pour clips JPT "Alvéole Relais 2,8" réf. 951746-1, préconisation d'utilisation 411-15087
- L'outil de démontage pour clips SPT "Alvéole Relais 6,35" réf. 951745-1, préconisation d'utilisation 411-15086

X ACCOUPLEMENT DES DIFFERENTS APPAREILS SUR LA PLATINE

Positionner et orienter les appareils (relais, cadenseur, centrale clignotant, buzzer... etc) en face de la platine puis les insérer jusqu'en butée.

XI FIXATION SUR VEHICULE

Les modules unitaires sont encliquetés (voir schéma ci-joint) :

- soit sur la platine relais habitacle (réf. 185371-1)
- soit sur une fixation appropriée.

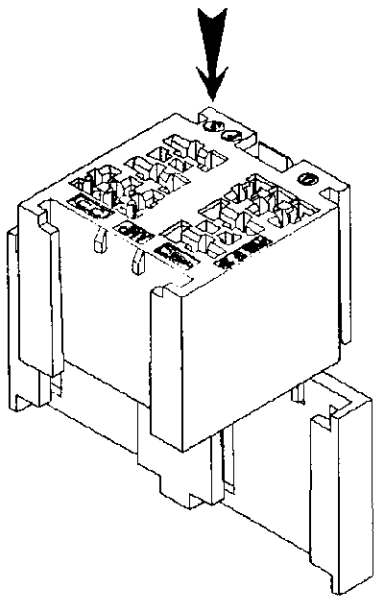


Fig. 10

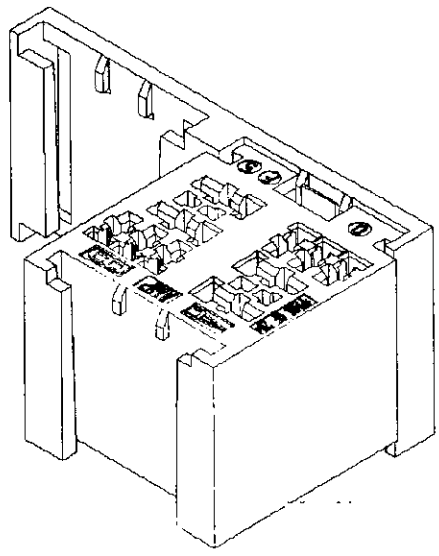


Fig. 11