
CABLAGE DES MODULES SUPPORT 4 "AUTOFUSES"
CABLING OF MODULE HOLDER 4 "AUTOFUSES"

1 - INTRODUCTION
1.1. Présentation du produit

Le module porte-fusibles a été conçu dans le but de fournir un système d'interconnexion fiable entre les fusibles et les appareillages qui doivent être protégés, par l'intermédiaire de contacts sertis de type S.P.T.

Les contacts sont à forte pression afin d'assurer d'une part une bonne conduction et d'autre part la bonne tenue des fusibles.

1 - INTRODUCTION
1.1 Presentation of product

The module fuse holder was designed to supply a system of reliable interconnection between the fuses and the equipment which must be protected, via crimped contacts of type S.P.T. The contacts are with strong pressure in order to ensure on the one hand a good conduction and on the other hand the good behavior of the fuses.

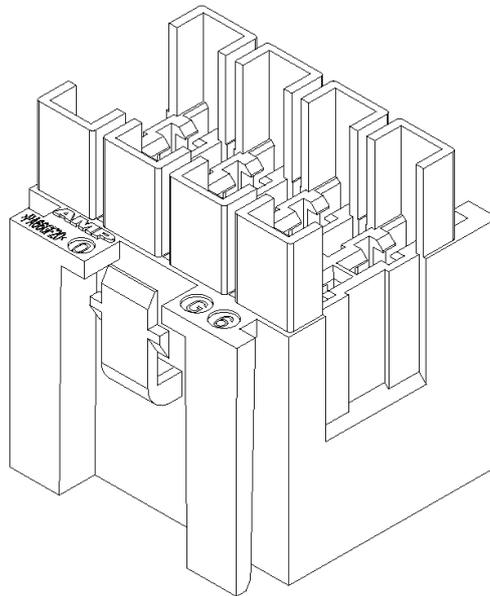


Fig. 1

Les modules peuvent être encliquetés soit :

- sur des appareillages déjà existants :
 - Platine relais habitacle réf. 185371-1
 - Module unitaire 2 micro-relais réf. 185402-X
 - Module unitaire 5+4 voies réf. 185403-X
 - Fixation pour 2 modules réf. 185695-1
- entre eux
- sur une fixation appropriée
(voir spécification d'interface n° 208-15540)

The modules can be retained either:

- *on already existing equipment:*
 - *Multi relay holder for cockpit PN 185371-1*
 - *Single module 2 microrelays PN 185402-X*
 - *Single module 5+4 ways PN 185403-X*
 - *Fixing for 2 modules PN 185695-1*
- *between them*
- *on a suitable fixing (see interface specification n° 208-15540)*

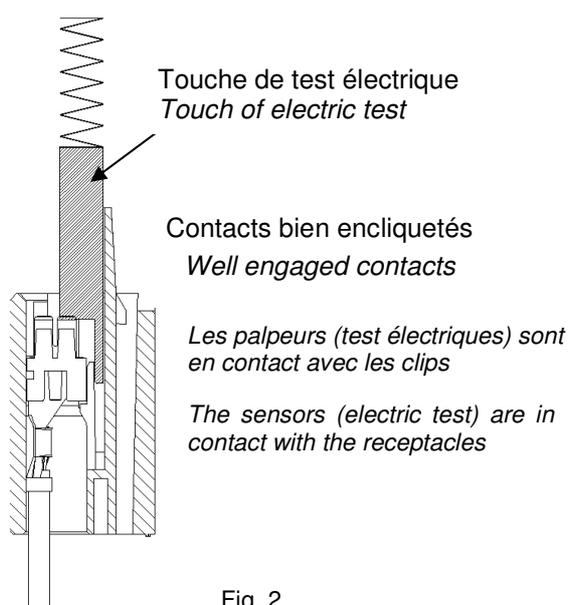
1.2. Contrôle électrique

Un moyen de contrôle électrique des câblages permet de contrôler le bon encliquetage des clips dans leurs alvéoles. Se reporter à la préconisation de contrôle 411-15586.

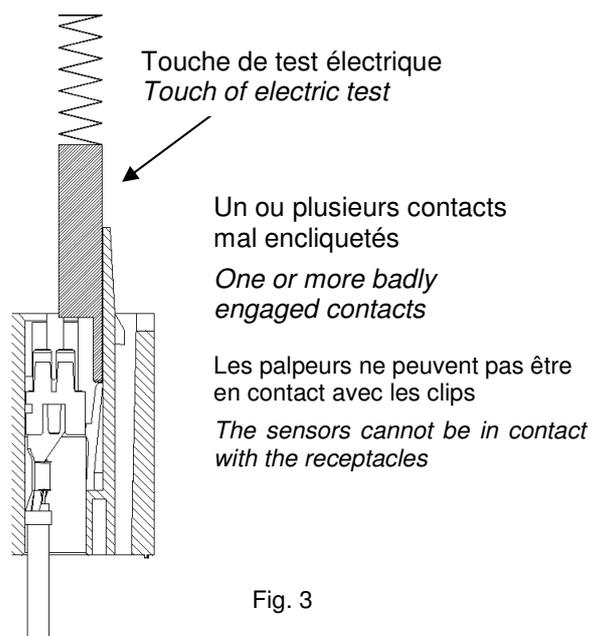
1.2 Electric control

An electric method of control of wiring may to control the good engage of the receptacle in their cavities. To refer to the recommendation of control 411-15586.

Principe du contrôle électrique



Principle of electric control



2 - REFERENCE DES PRODUITS

2 - PRODUCTS PART NUMBERS

2.1. Boîtiers

2.1 Housings

Désignation <i>Designation</i>	Réf.Tyco Electronics <i>Tyco Electronics PN</i>
Module support 4 Autofuses (blanc <i>white</i>)	185847-1
Module support 4 Autofuses (noir <i>black</i>)	185847-2

2.2. Contacts

2.2 Contacts

Désignation <i>Designation</i>	Réf.Tyco Electronics <i>Tyco Electronics PN</i>
Clips SPT à sertir 0.5 à 1 mm ² <i>SPT receptacle to crimping 0.5 to 1 mm²</i>	927831-2
Clips SPT à sertir 1 à 3 mm ² <i>SPT receptacle to crimping 1 to 3 mm²</i>	144617-1
Clips SPT à sertir 3 à 5 mm ² <i>SPT receptacle to crimping 3 to 5 mm²</i>	144433-1
Clips SPT à sertir 5 à 7 mm ² <i>SPT receptacle to crimping 5 to 7 mm²</i>	144434-1

3 - REFERENCES DES OUTILS D'EXTRACTION 3 - PART NUMBERS EXTRACTION TOOLS

Désignation <i>Designation</i>	Réf. Tyco Electronics <i>Tyco Electronics PN</i>
Outil d'extraction SPT <i>SPT extraction tool</i>	951745-1
Lames de rechange <i>Blades of replacement</i>	951751-2
Doigt extracteur de rechange <i>Finger extractor of replacement</i>	951749-1

**4 - RECOMMANDATIONS GENERALES
D'UTILISATION DES CONTACTS**

Manuel de recommandations générales 411-15516.

**5 - CONTROLE DES CONTACTS ET
BOITIERS**
**5.1. Contrôle d'expédition par Tyco
Electronics**

Avant expédition, les produits sont contrôlés par Tyco Electronics suivant les règles et procédures qualité en vigueur. Dans le cas où un défaut du produit est constaté lors des contrôles, l'historique de fabrication permet d'en déterminer la cause et une contre-expertise est faite immédiatement afin de confirmer les conclusions. Pour identifier le lot de fabrication, les informations concernant le lot de fabrication et la date de conditionnement sont portées sur l'emballage du produit.

5.2. Contrôle de réception client

Bien que le produit soit rigoureusement contrôlé avant expédition, il est recommandé au client d'en contrôler l'état pour s'assurer qu'il n'a subi aucun dommage durant le transport.

**5.3. Contrôle des contacts sertis avant
montage**

Bien que le produit soit rigoureusement contrôlé après sertissage, il est recommandé d'en contrôler l'état pour s'assurer qu'il n'a subi aucun dommage durant le transfert.

Se référer au plan de contrôle des fils sertis. Les produits doivent être stockés dans un endroit propre et sec. Ils doivent être protégés de la poussière et autres polluants par un sac vinyl. Les faisceaux individuels ne doivent pas comporter plus d'une centaine de contacts sertis. Il est déconseillé d'accoupler les contacts mâles et femelles sans l'intermédiaire du boîtier pour éviter les déformations irréversibles du contact femelle.

**4 - GENERAL RECOMMENDATIONS OF
USE OF THE CONTACTS**

Generals recommendations handbook 411-15516

5 - CONTROL CONTACTS AND HOUSING
5.1. Control forwarding by Tyco Electronics

Before forwarding, the products are controlled by Tyco Electronics according to the rules and procedures quality in force. If a defect of the product is noted during controls, the history of fabrication may to determine of it the cause and a counter-evaluation is immediately made in order to confirm the conclusions. To identify the manufacturing batch, information concerning the manufacturing batch and the date of conditioning are related to the packing of the product.

5.2. Control reception customer

Although the product is rigorously controlled before forwarding, it is recommended to the customer to control the state of it to make sure that it did not suffer any damage during transport.

**5.3. Control contacts crimped before
assembly**

Although the product is rigorously controlled after crimping, it is recommended to control the state of it to make sure that it did not suffer any damage during the transfer. To refer in the plan of control of crimped wires. The products must be stored in a clean and dry place. They must be protected from dust and other pollutants by a bag vinyl. The individual beams should not comprise more than one hundred of crimped contacts. It is inadvisable coupling the male and female contacts without the intermediary of the housing for avoid the unrecoverable deformations of the contact female.

6 - FABRICATION DES ENSEMBLES

6.1. Vérification

Il est important de s'assurer que les contacts ne soient 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.

6.2. Insérer les contacts dans leurs alvéoles respectives

Un chiffre à l'arrière du module indique le numéro du fusible et une lettre repère l'entrée du courant du fusible ou la sortie.

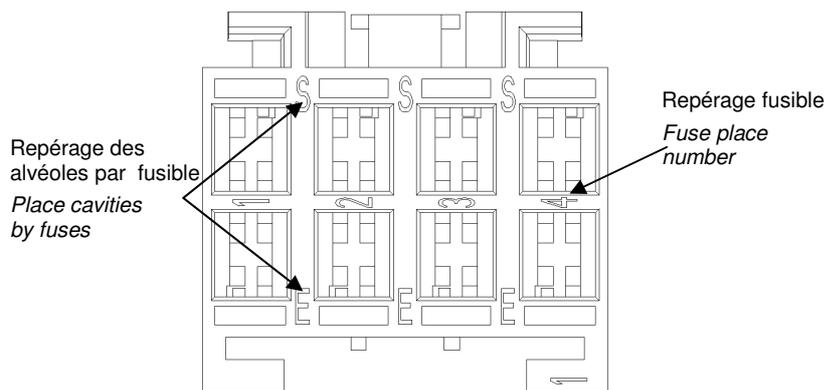


Fig. 4

6 - MANUFACTURE OF THE SETS

6.1. Checking

It is important of being careful that the contacts are not deformed before insertion because that can be the cause of a faulty operation of connection. The specifications of setting give the acceptable deformations of the barrels of crimping.

6.2. Insertion of the contacts in there respective cavities

A code at the back of the module indicates the number of the fuse and a letter locates the entry of the fuse current or the exit.

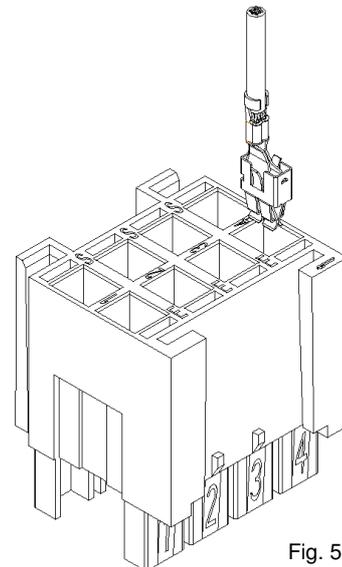


Fig. 5

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.

The operator manually inserts the contact in the cavity. A " clic" inform that the locking of the contact. By safety the operator exerts a light traction on the wire to make sure that the contact is well retained.

6.3. 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 Tyco Electronics (voir préconisation 411-15586) permettant de contrôler :

- l'adressage
- la continuité électrique
- la bonne insertion des contacts

6.3. *After insertion of all the contacts in their cavities, it is imperative to make an electric test using the inspecting device recommended by Tyco electronics (see recommendation 411-15586) making it possible to control:*

- *addressing*
- *electric continuity*
- *the good insertion of the contacts*

7 - DEMONTAGE D'UN CONTACT

Les clips SPT peuvent être extraits du module et réutilisés. Cela doit être fait exclusivement à l'aide de l'outil de démontage pour clips SPT réf. 951745-1, préconisation d'utilisation 411-15086.

7 - CONTACT DISASSEMBLING

SPT receptacles can be extracted of the module and re-used. To utilize exclusively the tool for disassembling SPT receptacles PN 951745-1, recommendation of use 411-15086.

8 - ACCOUPLEMENT DES FUSIBLES

Positionner les fusibles en face du module puis les insérer jusqu'en butée. Un chiffre sur le côté du module indique l'emplacement des fusibles.

8 - COUPLING THE FUSES

To position the fuses opposite to module and then to insert them until in thrust. A code on the side of the module indicates the location of the fuses.

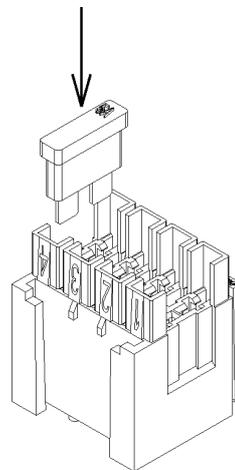


Fig. 6

9 - FIXATION SUR VEHICULE

Les modules support 4 Autofuses sont encliquetés sur des fixations appropriées comme le montre les schémas ci-dessous :

9 - FIXING ON VEHICLE

The modules support 4 Autofuses are retained on suitable fixings as shows it below the figure:

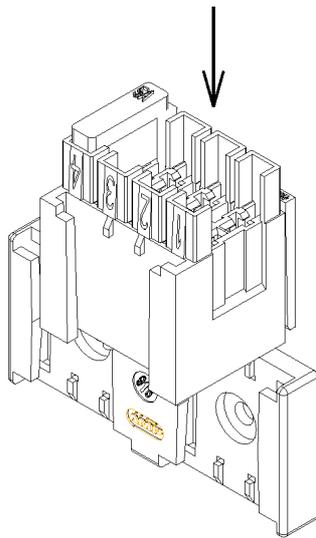


Fig. 7

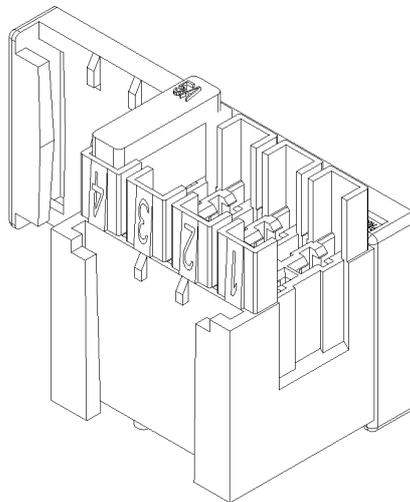


Fig.8