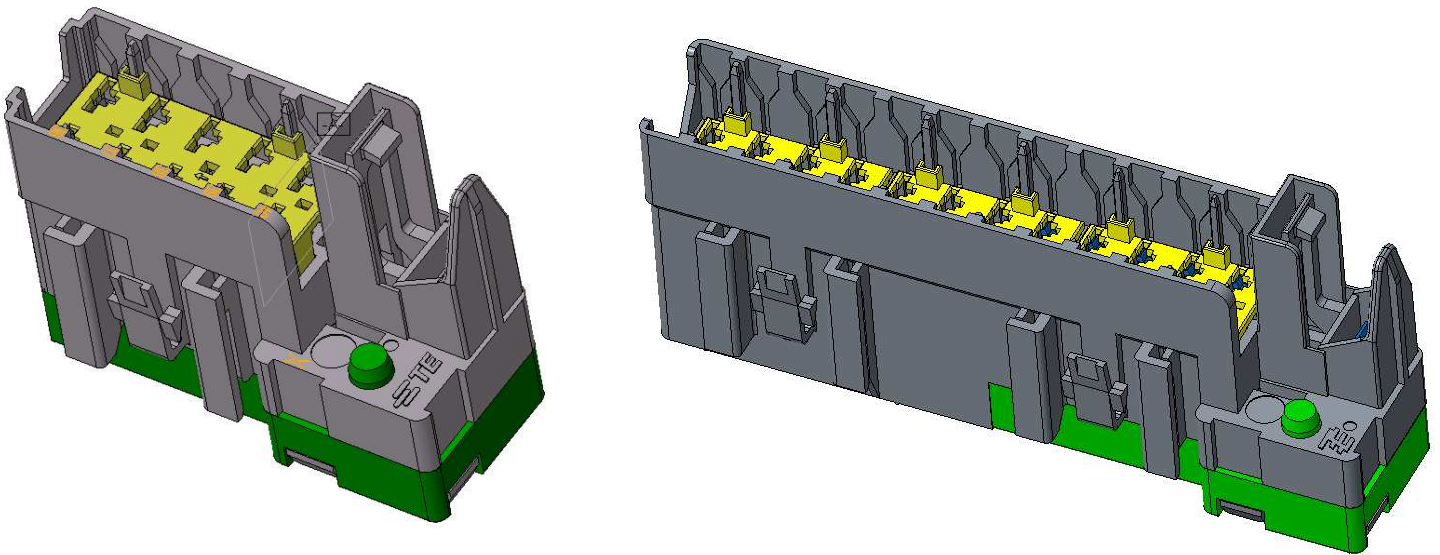


**RECOMMANDATIONS GENERALES D'UTILISATION:
BFH5 ET BFH12**

**INSTRUCTION SHEET:
BFH5 AND BFH12**



Rédigé par/*Drawing by* : P.CHARLES le 23-Dec-2003 Approuvé par/*Approved by* : J.DAHER le 23-Dec-2003

SOMMAIRE - CONTENTS

TABLE DES REVISIONS – REVISION TABLE	3
1 - PRESENTATION DES PRODUITS – PRODUCT PRESENTATION	4
1.1. INTRODUCTION – INTRODUCTION	4
1.2. BFH5 – BFH5	4
1.2.1. <i>Nomenclature - Nomenclature</i>	4
1.2.2. <i>Éléments rapportés - Reported Elements</i>	5
1.3. BFH12 - BFH12	6
1.3.1. <i>Nomenclature – Nomenclature</i>	6
1.3.2. <i>Éléments rapportés - Reported Elements</i>	8
2 - MARQUAGES – MARKINGS	9
2.1. MARQUAGES PRINCIPAUX – MAIN MARKINGS	9
2.1.1. <i>BFH5 – BFH5</i>	9
2.1.2. <i>BFH12 – BFH12</i>	10
2.2. MARQUAGE D'ASSEMBLAGE – ASSEMBLY MARKING	10
2.2.1. <i>BFH5 – BFH5</i>	10
2.2.2. <i>BFH12 – BFH12</i>	11
3 - CONDITIONNEMENT – PACKAGING	11
4 - STOCKAGE DES BFH – BFH STORAGE	11
5 - CABLAGE ET MONTAGE – WIRING AND ASSEMBLY	12
5.1. RECOMMANDATIONS GENERALES – GENERAL RECOMMENDATIONS	12
5.2. RAYON DE COURBURE – CURVE RADIUS	13
5.2.1. <i>BFH5 – BFH5</i>	14
5.2.2. <i>BFH12 – BFH12</i>	14
5.3. VÉRIFICATION ÉTAT BOITIER LIVRÉ CHEZ LE CABLEUR – CHECKING OF THE DELIVERED BOX AT HARNESS MAKER FACTORY	15
5.4. EN CAS DE CHUTE DE PIÈCES – IN CASE OF DROPPED PARTS	15
5.5. CÂBLAGE DU FAISCEAU – WIRING OF THE BUNDLE	15
5.5.1. <i>Câblage de la BFH5 – BFH5 cabling</i>	15
5.5.2. <i>Verrouillage des VS BFH5 / BFH5 VS Locking</i>	16
5.5.3. <i>Câblage de la BFH12 – BFH12 cabling</i>	17
5.5.4. <i>Verrouillage des VS BFH12 / BFH12 VS Locking</i>	17
5.5.5. <i>Push-Test – Push-Test</i>	18
6 - MONTAGE DES FUSIBLES – FUSES MOUNTING	20
6.1. BFH5 – BFH5	20
6.2. BFH12 – BFH12	20
7 - MONTAGE EN LIGNE – ASSEMBLY IN LINE	21
7.1. MISE EN PLACE DE LA BFH SUR SON SUPPORT – BFH ASSEMBLY ON SUPPORT	21
7.1.1. <i>BFH5 – BFH5</i>	21
7.1.2. <i>BFH12 – BFH12</i>	22
7.2. MISE EN PLACE DU PC 1 VOIE / PC 1 WAY SWITCHING	22
7.2.1. <i>BFH5 – BFH5</i>	22
7.2.2. <i>BFH12 – BFH12</i>	23
8 - REPARATION – REPAIR	23
8.1. DEMONTAGE DU PORTE-CLIP 1 VOIE / PC 1 WAY DECONNECTION	23
8.2. DEMONTAGE DE LA BFH5 / SUPPORT DISASSEMBLING	24
8.2.1. <i>BFH5 – BFH5</i>	24
8.2.2. <i>BFH12 – BFH12</i>	24
8.3. CHANGEMENT DE FUSIBLE / FUSE CHANGE	25
8.4. DEMONTAGE DU VS / VS UNLOCKING	25
8.5. DEMONTAGE D'UN CLIP / CLIP DISASSEMBLING	26



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
20-Oct-16	A	All	<i>Complete update, data compilation of BFH5 & BFH12</i>	O.BOUILLOT	
06-Jul-2017	A1	1.2.2 & 1.3.2	<i>Add SPT5 on Reported Elements</i>	O.BOUILLOT	

1 - PRESENTATION DES PRODUITS – PRODUCT PRESENTATION

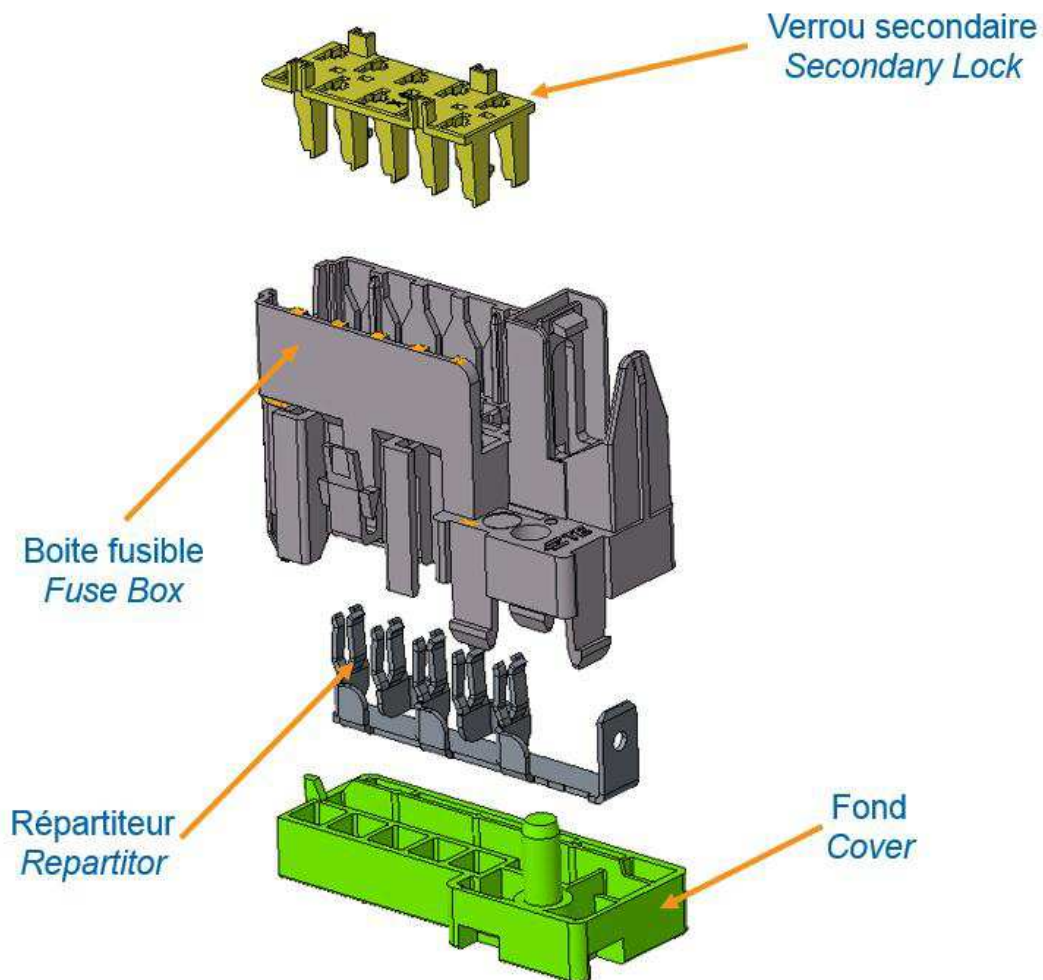
1.1. Introduction – Introduction

Cette spécification décrit les recommandations d'utilisation des ("Boite Fusibles Habitacle") BFH5 référence TE: **1544647-1** et BFH12 référence TE: **1544266-1/-2**.

*This specification describes recommendations of use of ("Box Fuses Binnacle") BFH5 TE P/N: **1544647-1** and BFH12 TE P/N: **1544266-1/-2**.*

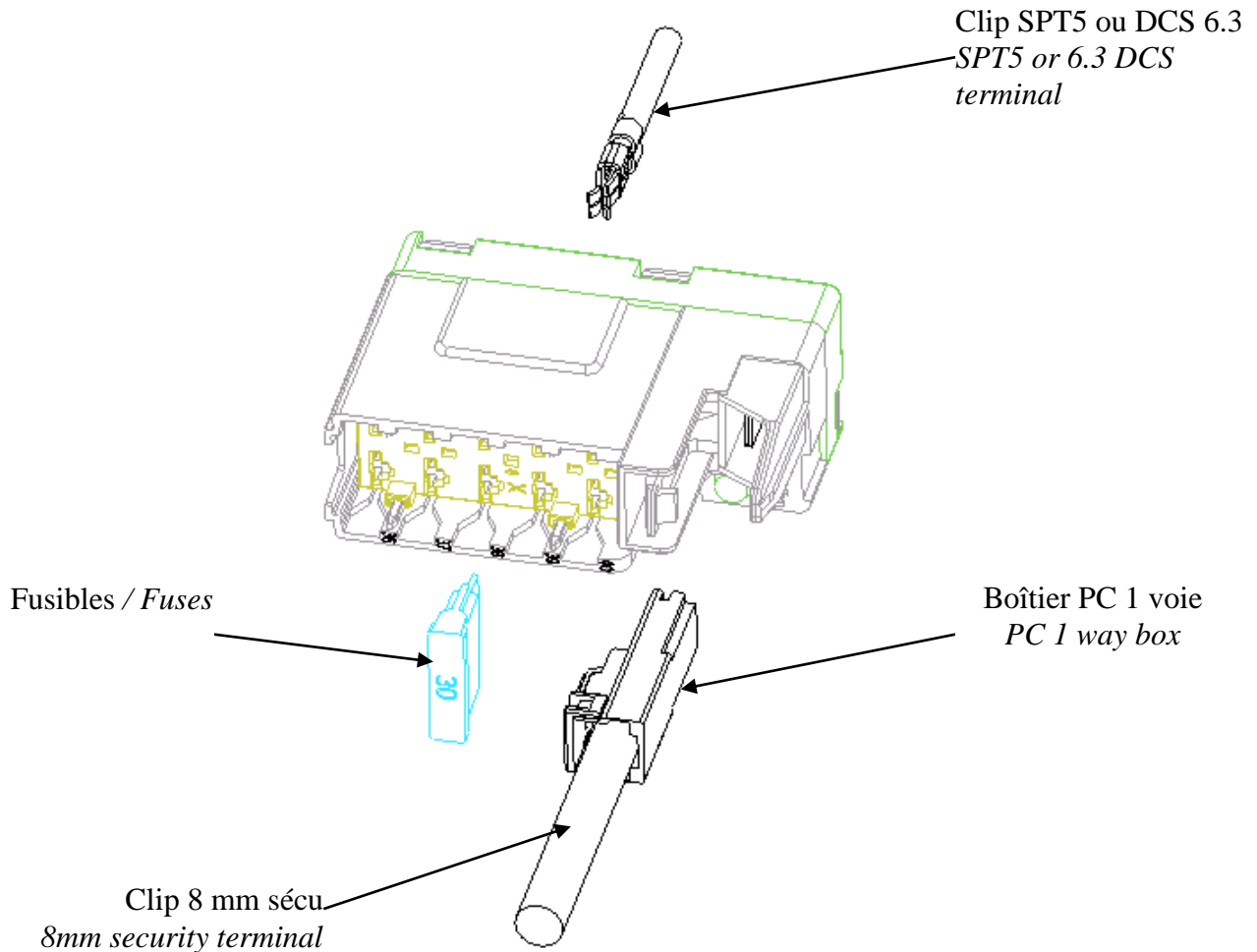
1.2. BFH5 – BFH5

1.2.1. Nomenclature - Nomenclature



DESIGNATION DEFINITION	Qté Quantity	COULEUR COLOR	MATIERE MATERIAL	REFERENCE TE P/N
ENSEMBLE BFH5 BFH5 Box	-	-	-	1544647-1
PORTE FUSIBLES Fuse Box	1	NOIR Black	PBT 10% GF	1544645-1
FOND Cover	1	VERT Green	PBT 10% GF	1544655-2
Verrou Secondaire Secondary Lock	1	JAUNE Yellow	PA 66 30% GF	1544658-7
REPARTITEUR 5 VOIES 5 Ways Repartitor	1	-	Cu Fe 2P PRE- ETAME	1544654-2

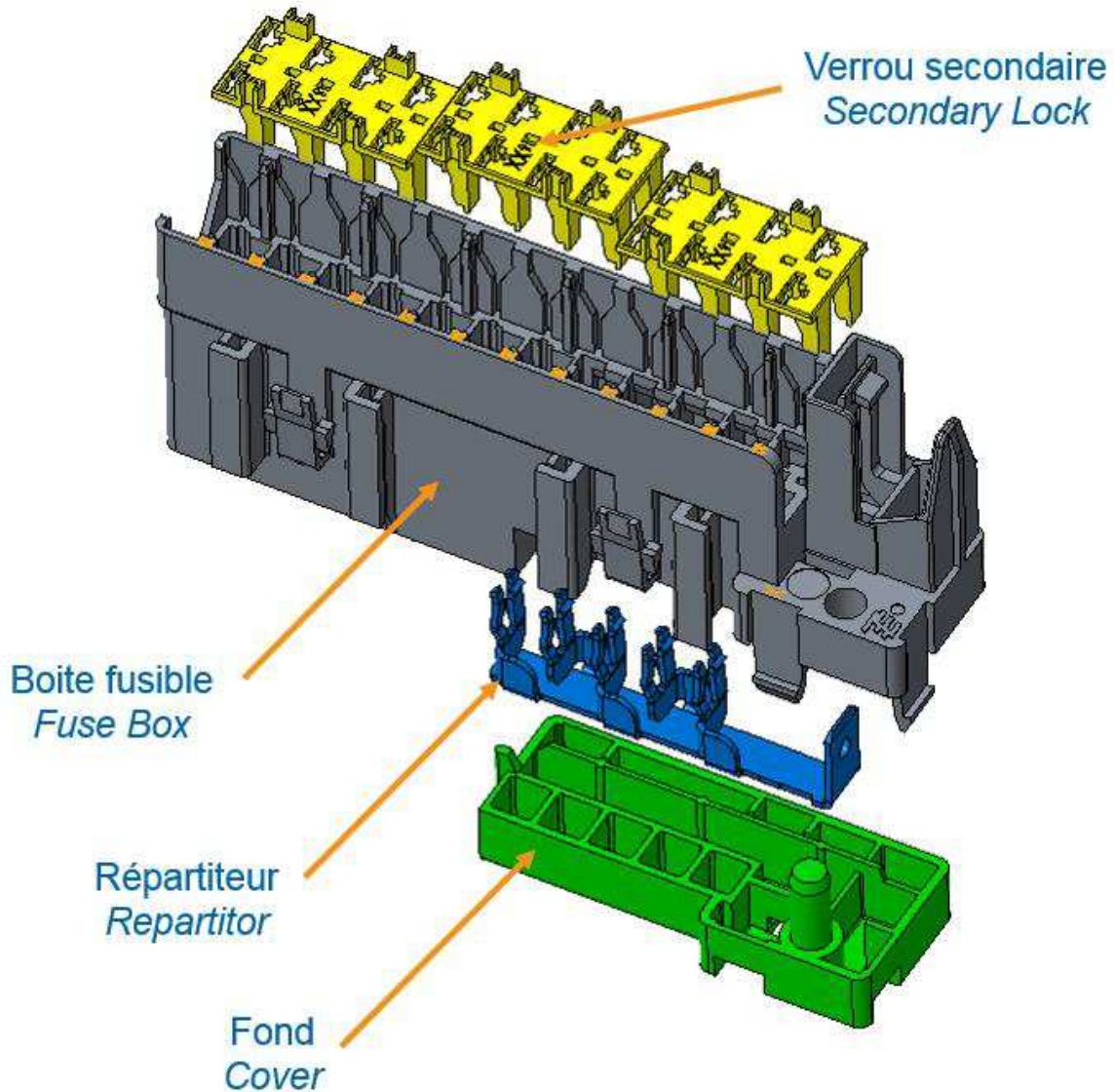
1.2.2. Éléments rapportés - *Reported Elements*



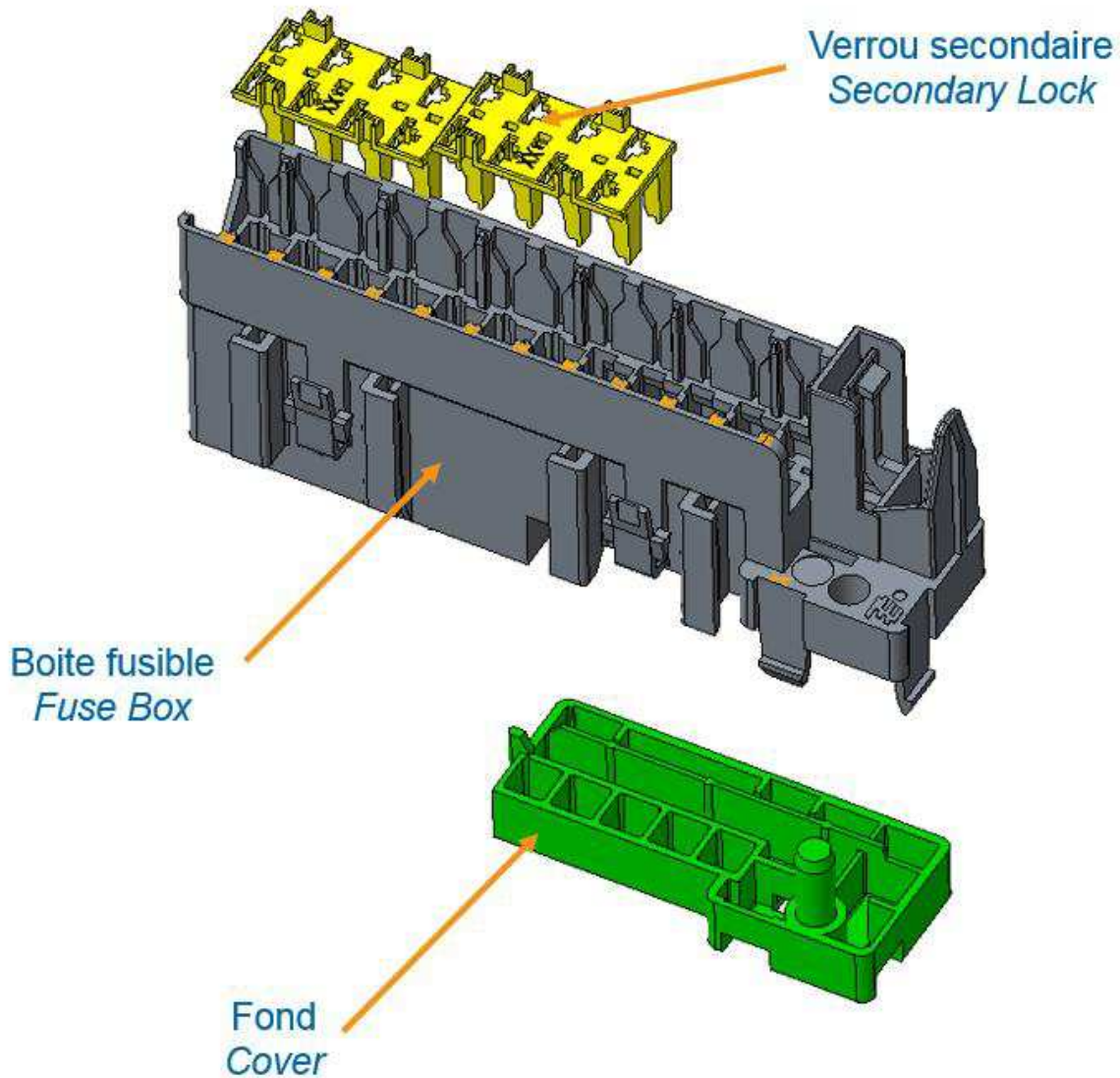
DESIGNATION DEFINITION	Qté Quantity	COULEUR COLOR	REFERENCE TE P/N
BOITIER PC 1 VOIE <i>PC 1 way box</i>	1	VERT Green	1544346-3
CLIP 8MM SECU <i>8mm security Terminal</i>	1	-	(7 à 10mm ²) 1544128-1 (3 à 6mm ²) 1544129-1
SPT5 2,5 – 4 mm ²	⇒ 5	-	963894-1
SPT5 1 – 2,5 mm ²	⇒ 5	-	963893-1
SPT5 0,5 – 1 mm ²	⇒ 5	-	963892-1
CLIPS 6,3 DCS <i>6.3mm DCS Terminal</i>	⇒ 5	-	-
FUSIBLES <i>Fuses</i>	⇒ 5	-	-

1.3. BFH12 - BFH12

1.3.1. Nomenclature – Nomenclature

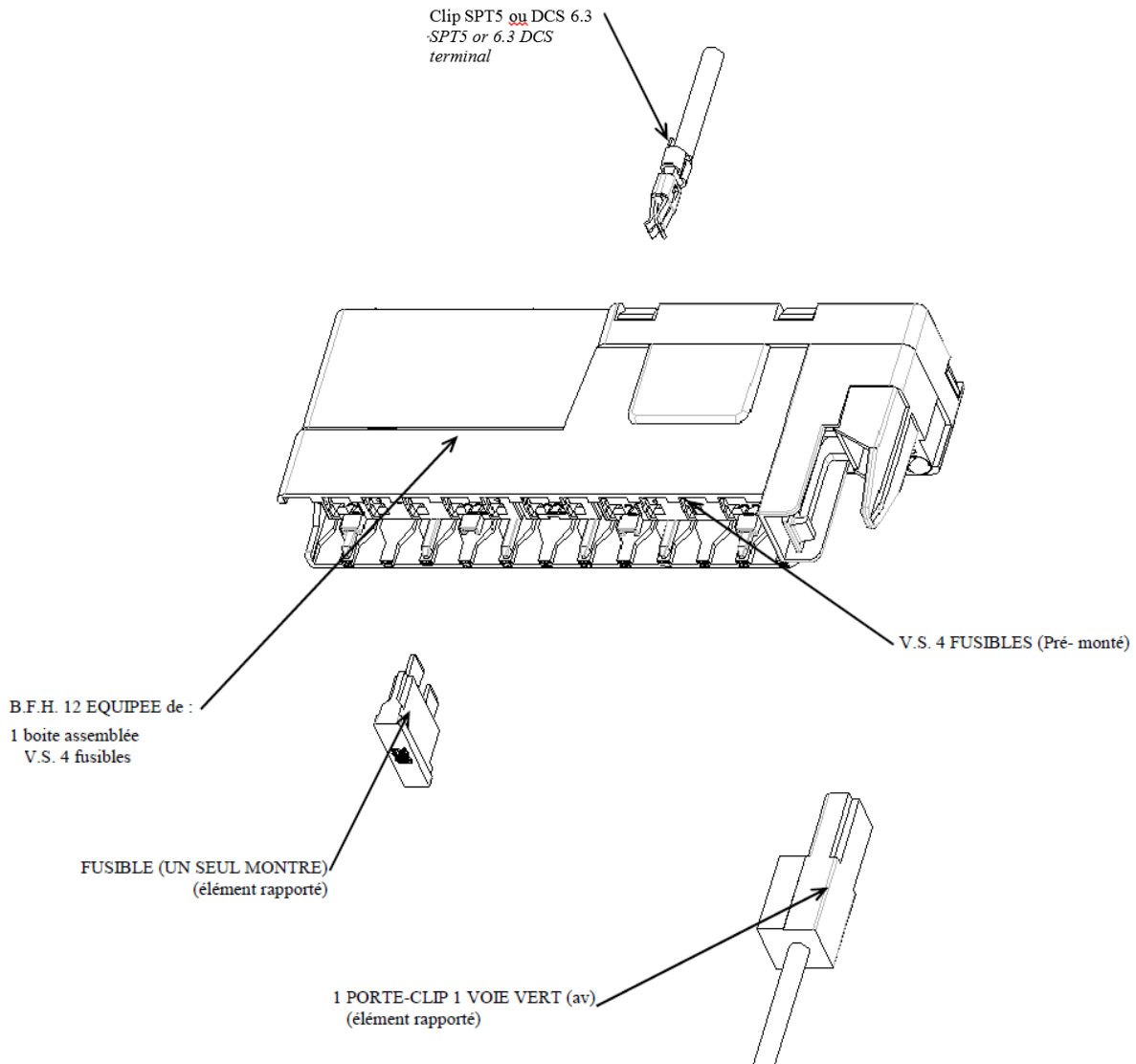


DESIGNATION DEFINITION	Qté Quantity	COULEUR COLOR	MATIERE MATERIAL	REFERENCE TE P/N
ENSEMBLE BFH12 BFH12 Box	-	-	-	1544266-1
BOITE FUSIBLES Fuse Box	1	NOIR Black	PBT 10% GF	1544750-1
FOND Cover	1	VERT Green	PBT 10% GF	1544655-2
Verrou Secondaire Secondary Lock	3	JAUNE Yellow	PA 66 30% GF	1544658-6
REPARTITEUR 5 VOIES 5 Ways Repartitor	1	-	UE4P or CuFe2P	1544654-2



DESIGNATION DEFINITION	Qté Quantity	COULEUR COLOR	MATIERE MATERIAL	REFERENCE TE P/N
ENSEMBLE BFH12 <i>BFH12 Box</i>	-	-	-	1544266-2
BOITE FUSIBLES <i>Fuse Box</i>	1	NOIR <i>Black</i>	PBT 10% GF	1544750-1
FOND <i>Cover</i>	1	VERT <i>Green</i>	PBT 10% GF	1544655-2
Verrou Secondaire <i>Secondary Lock</i>	2	JAUNE <i>Yellow</i>	PA 66 30% GF	1544658-6

1.3.2. Éléments rapportés - *Reported Elements*

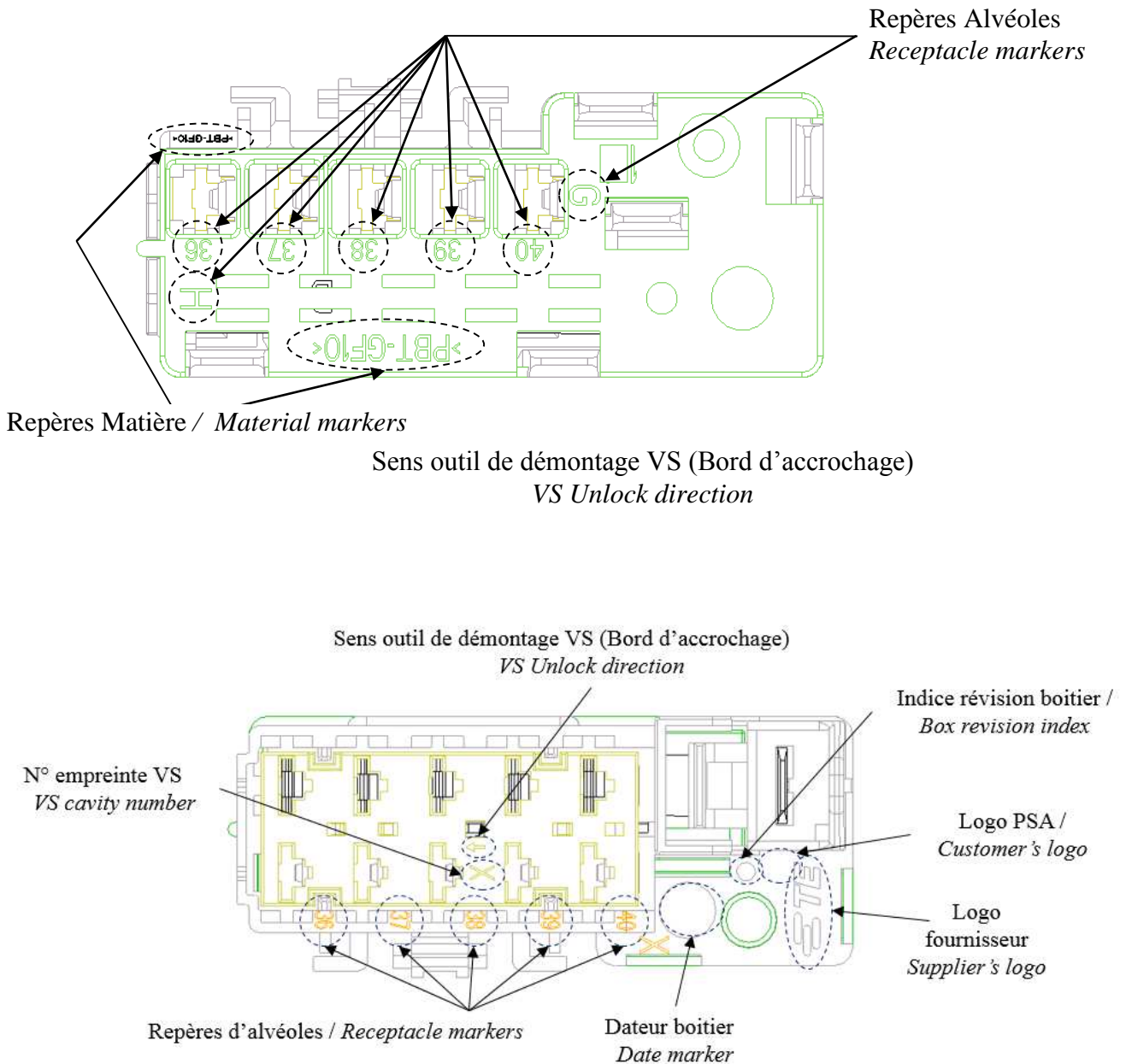


DESIGNATION <i>DEFINITION</i>	Qté <i>Quantity</i>	COULEUR <i>COLOR</i>	REFERENCE <i>TE P/N</i>
BOITIER PC 1 VOIE <i>PC 1 way box</i>	1	VERT Green	1544346-3
CLIP 8MM SECU <i>8mm security Terminal</i>	1	-	(7 à 10mm ²) 1544128-1 (3 à 6mm ²) 1544129-1
SPT5 2,5 – 4 mm ²	⇒ 19	-	963894-1
SPT5 1 – 2,5 mm ²	⇒ 19	-	963893-1
SPT5 0,5 – 1 mm ²	⇒ 19	-	963892-1
CLIPS 6,3 DCS <i>6.3mm DCS Terminal</i>	⇒ 19	-	-
FUSIBLES <i>Fuses</i>	⇒ 12	-	-

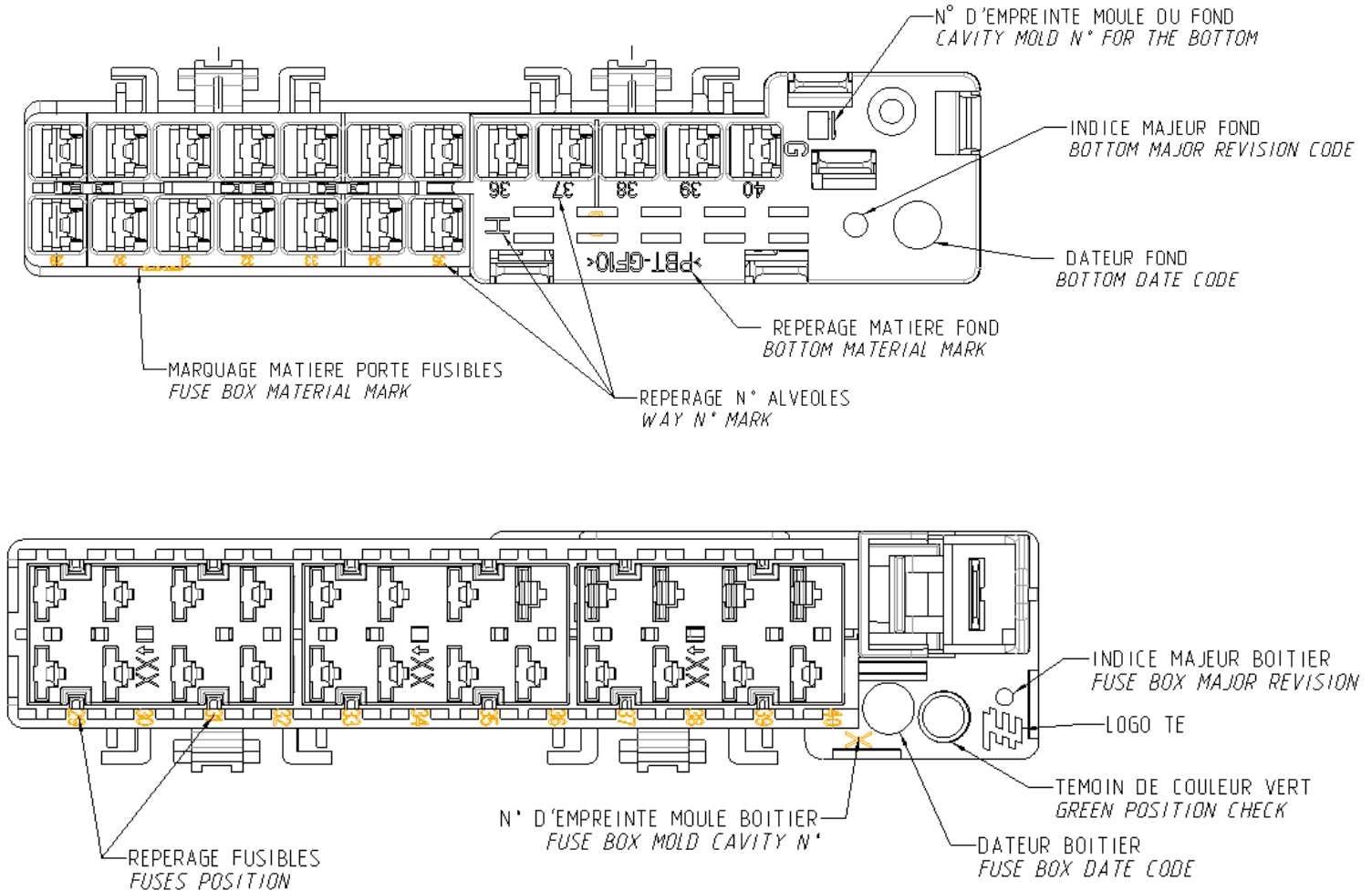
2 - MARQUAGES – MARKINGS

2.1. Marquages principaux – Main markings

2.1.1. BFH5 – BFH5

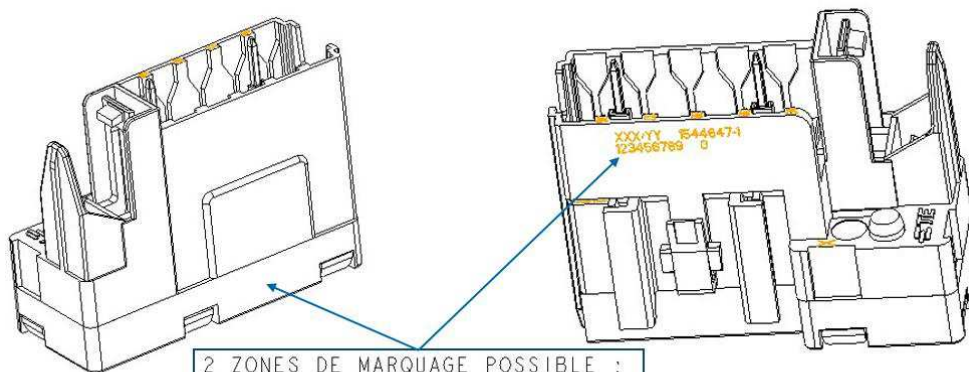


2.1.2. BFH12 – BFH12



2.2. Marquage d'assemblage – Assembly marking

2.2.1. BFH5 – BFH5



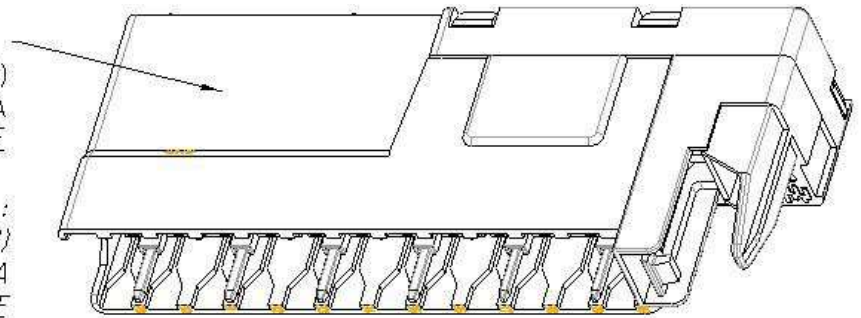
2 ZONES DE MARQUAGE POSSIBLE :
 - DATE D'ASSEMBLAGE (jr/année)
 - Ref : :TE - Ref : PSA
 - INDICE MAJEUR TE

2 POSSIBLE MARKING AREA
 - ASSY. DATE CODE (day/year)
 - TE PN - PSA PN
 TE REVISION CODE

2.2.2. BFH12 – BFH12

ZONE DE MARQUAGE INDICQUANT :
- DATE D'ASSEMBLAGE (JOUR/MOIS/ANNEE)
- REFERENCE TE - REFERENCE PSA
- INDICE MAJEUR TE

MARKING AREA WITH :
- ASSEMBLY DATE (DAY/MONTH/YEAR)
- PN TE AND PSA
- TE MAJOR CODE



3 - CONDITIONNEMENT – PACKAGING

Suivant spécification de conditionnement:
107-15548.
Carton GALIA A13
Pièces rangées sur des intercalaires carton.
BFH5 : 156 pièces par carton
BFH12 : 90 pièces par carton

Etiquette avec :
- Référence TE Connectivity
- Quantité
- Date Code
- Numéro du lot TE Connectivity
- Indice de révision

*In accordance with packaging specification:
107-15548.
Shipping box "A13"
Packed and set on cardboard interlayer.
BFH5: 156 parts per shipping box
BFH12: 90 parts per shipping box*

*Label with:
- P/N TE Connectivity
- Quantity
- Date Code
- TE Connectivity batch number
- Revision code*

4 - STOCKAGE DES BFH – BFH STORAGE

- ♦ Respecter la spécification TE Connectivity Ref. 107-15529
- ♦ Stocker dans des lieux bien aérés où la température et l'humidité relative restent dans les limites suivantes: 5° à 50°C; 30% à 70% HR.
- ♦ Stocker sans contact avec le sol, sur palette, sur surface sèche et propre jusqu'à mise en production
- ♦ Stocker les emballages à l'abri des précipitations d'eau et de l'influence directe des UV.
- ♦ Stocker les emballages à l'abri des sources de chaleur et des zones subissant des fortes variations de températures.
- ♦ Stocker à l'abri des variations rapides de température ou d'hygrométrie pour éviter la condensation à l'intérieur des emballages.
- ♦ Stocker les emballages à l'abri de la poussière pour maintenir les composants propres.
- ♦ Conserver les emballages dans l'état de réception, sans défaire le ruban adhésif jusqu'à utilisation.
- ♦ Reconditionner les emballages après prélèvement partiel dans ceux-ci.

- ♦ *Respect TE Connectivity Specifications Ref. 107-15529*
- ♦ *Store in quite ventilated places where the temperature and the relative humidity remain within the following limits: 5° à 50°C; 30% à 70% RH.*
- ♦ *Store without contact with the ground, on pallet or platform, dry and clean surface until packing is recovered for setting in production.*
- ♦ *Store packing with shelter of water precipitations and the direct influence of UV.*
- ♦ *Store packing with the shelter of the heat sources and the zones undergoing of the strong variations in temperatures.*
- ♦ *Store with the shelter of the fast variations of temperature or hygrometry to avoid condensation inside packing.*
- ♦ *Store packing safe from dust to maintain the components clean.*
- ♦ *Preserve packing in the state of reception, without demolishing the adhesive tape until use.*
- ♦ *Recondition packing after partial taking away in those.*

- ◆ Ne pas marcher et ne pas poser d'objets lourds sur les emballages.
 - ◆ Les emballages reçus, doivent être traités sur la base du first-in, first-out (FIFO).
 - ◆ Lorsque les emballages sont stockés en racks, placer les cartons les plus lourds en dessous, les plus légers sur le dessus afin de ne pas abimer les pièces.
 - ◆ Une période (= 24 heures) d'équilibrage thermique est nécessaire en câblerie avant insertion des contacts dans les alvéoles.
 - ◆ Ne pas stocker les BFH assemblées en vrac sur bord de ligne.
 - ◆ Conserver les BFH dans leur emballage d'origine jusqu'en bord de ligne.
 - ◆ Ne pas manipuler le faisceau complet par la boîte fusibles.
- ◆ *Not to go and not to pose heavy objects on packing.*
 - ◆ *Received packing, must be treated on the basis of first-in, first-out (FIFO).*
 - ◆ *When packing is stored in racks, to place the heaviest paperboards in the lower parts, lightest on the top in order to not spoil part.*
 - ◆ *One period (= 24 hours) of thermal balancing is necessary in harness factory before insertion of contacts in housing.*
 - ◆ *Not store assy BFH in bulk on the process line.*
 - ◆ *Preserve the BFH in their original packing up to the process line.*
 - ◆ *Do not handle the full beam through the fuses box*

5 - CABLAGE ET MONTAGE – WIRING AND ASSEMBLY

5.1. 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).
- ◆ *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 vinyl 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 vinyl bag for example.*
 - ◆ *Crimping of contacts must be done using TE Connectivity crimping tools respecting TE Connectivity crimping specification and contact customer drawing*
 - ◆ *Crimping height dimension must be measured using a special micrometer (See fig. 1).*

Le micromètre spécial de mesure de la hauteur de sertissage est comme celui montré fig. 2.

Special micrometer for crimping height measures is like fig.2

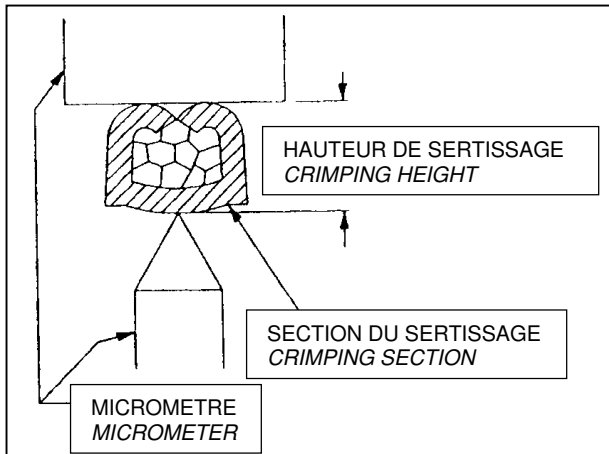


Fig. 1 : Mesure de la hauteur de sertissage
 Fig. 1: Crimping height measure

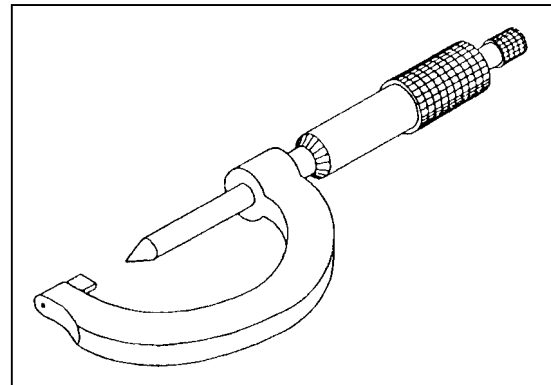


Fig. 2 : Micromètre spécial
 Fig. 2: Special micrometer

5.2. Rayon de courbure – Curve radius

L'enrubannage du toron doit être réalisé de sorte à ne générer aucune traction ou tension sur les clips dans les alvéoles lors des manipulations et situations de vie.

Les fils doivent être dans l'axe des alvéoles une fois l'enrubannage terminé sur une hauteur de L1=10mm MINI.

L'enrubannage complet du toron doit être réalisé à une distance suffisante par rapport à la boîte, afin d'éviter les efforts sur les fils. Les fils ne doivent pas être tendus notamment en périphérie du boîtier.

L'enrubannage doit être réalisé suivant la configuration géométrique finale sur véhicule et ce afin de :

- Faire en sorte que les boîtes fusibles soient pré-positionnées par rapport à l'attache véhicule et dans la bonne orientation une fois le câblage positionné,
- Ne pas exercer de traction sur les fils lors de la mise en place sur le véhicule.

Les indications ci-dessous sont valables dans toutes les directions.

Taping of the wire's tore has to be made without generating traction or stress on the terminals inside cavities during all manipulations and life situations.

The wires should be in the cavities axes when the taping is finish on the height of L1=10mm MINI.

The complete taping of the wire's tore should be made at sufficient distance from the box to avoid stress on wires. Wires must not be taut especially on the box periphery.

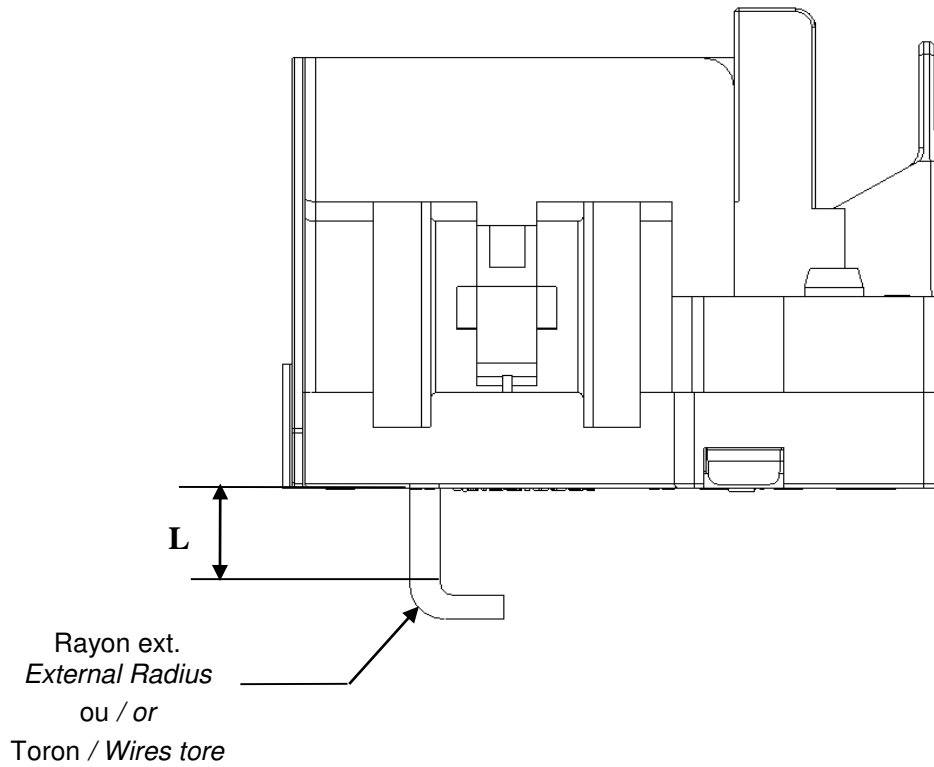
Taping has to be made according to the final geometrical configuration on the vehicle and in order to:

- ◆ *Ensure that the fuses boxes are pre-positioned regarding the vehicle fixation and in the correct orientation once positioned wiring,*
- ◆ *No traction exerted during the handling on the vehicle.*

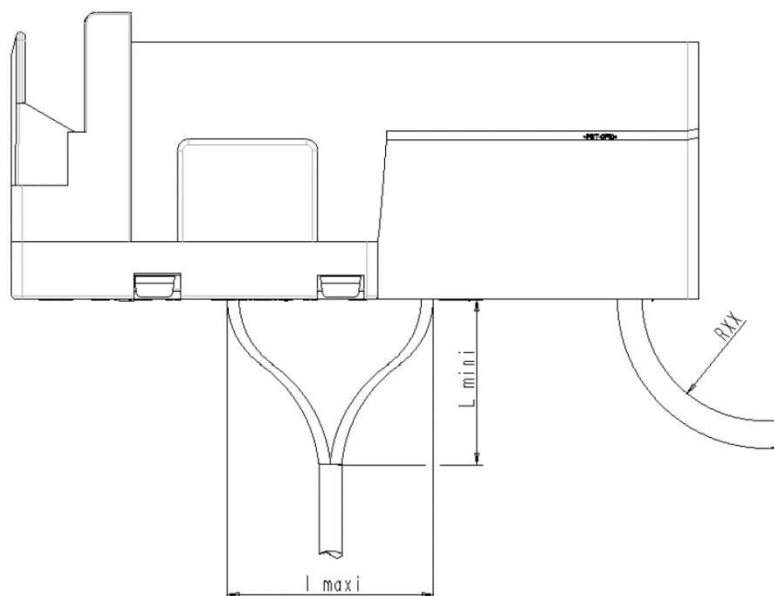
These indications below apply in all directions.

Position du Toron Wire's Tore position		Rayon de courbure mini dans toutes les directions Minimum Radius in all directions	
		Section Fil Wire section	Rayon Mini Minimum radius
Suivant « I »	L Mini		
10 à 30 mm 10 to 30 mm	20 mm	0,6 ²	5 mm
30 à 80 mm 30 to 80 mm	40 mm	3 mm ²	10 mm
80 à 100 mm 80 to 100 mm	90 mm	5 mm ²	15 mm

5.2.1. BFH5 – BFH5



5.2.2. BFH12 – BFH12



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

Le boîtier ne doit présenter aucunes traces de coups, déformations ou casses.
 De plus, tous les verrous secondaires doivent être en position déverrouillés.

*Housing must not have working damage, defects or cracking.
 Furthermore, all the secondary locking has to be in position unlocked.*

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

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

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

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

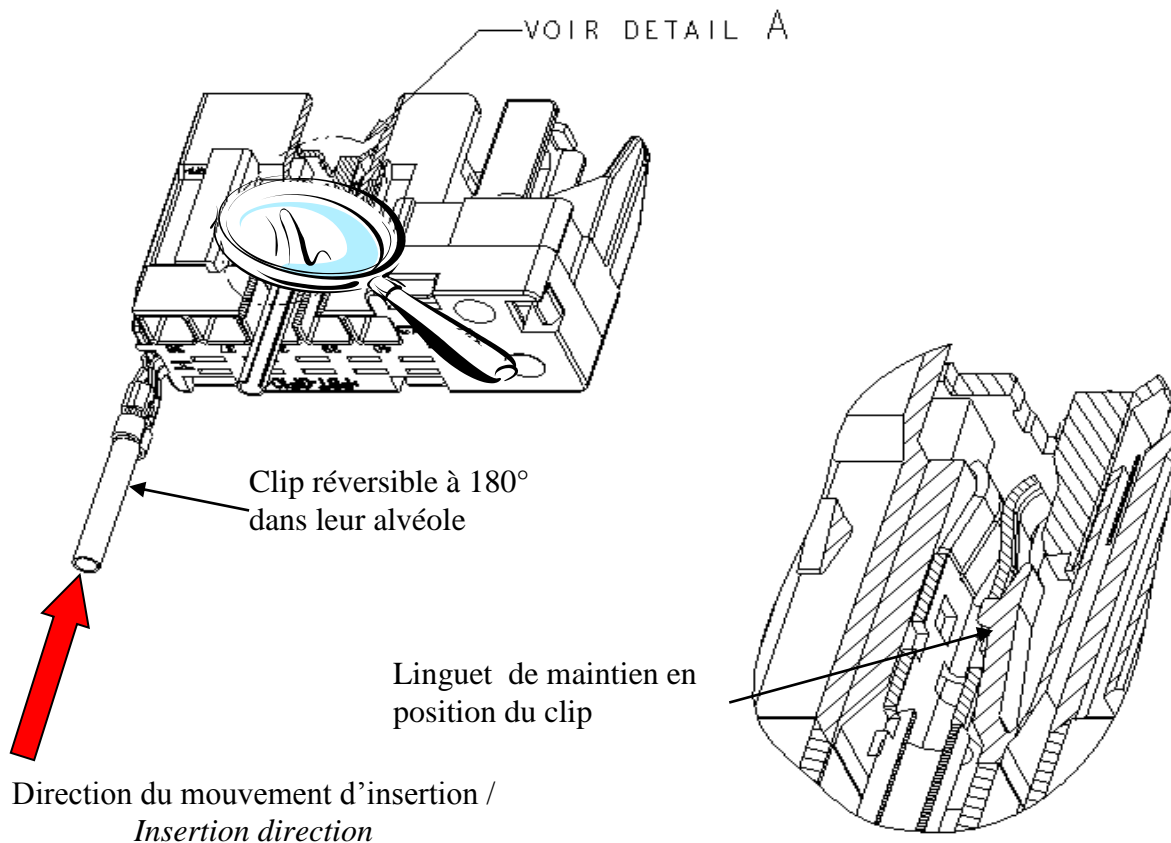
In case of broken part, parts have to be rejected and not used.

5.5. Câblage du faisceau – *Wiring of the bundle*

IMPORTANT : Il est impératif que la mise en place des contacts se fasse avec les verrous secondaires en position déverrouillée.

IMPORTANT: *it is imperative that the implementation of the contacts is made with the secondary locking on unlocked position.*

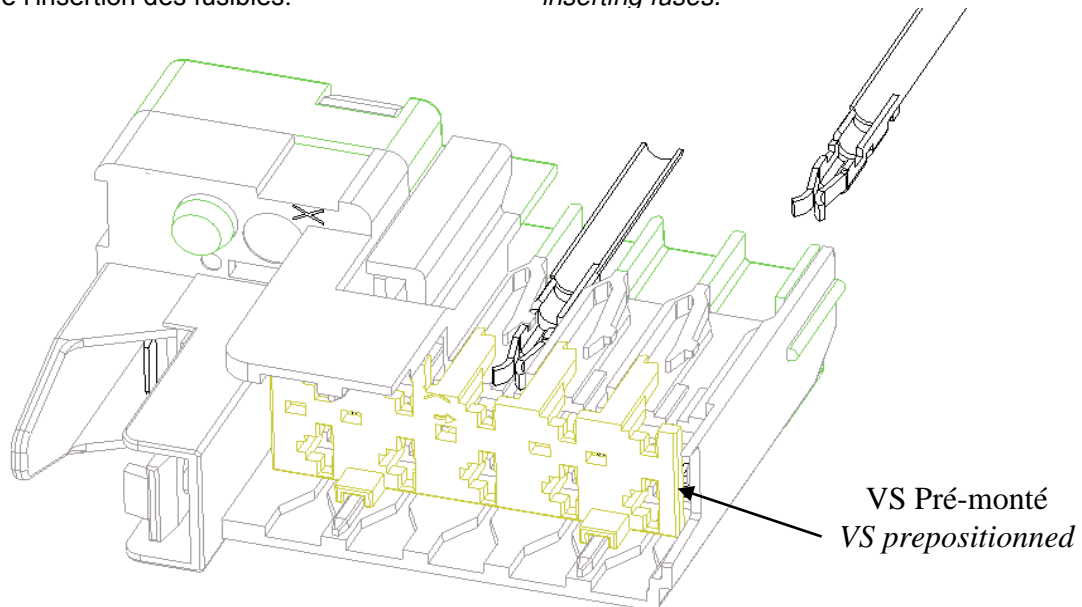
5.5.1. Câblage de la BFH5 – *BFH5 cabling*



5.5.2. Verrouillage des VS BFH5 / BFH5 VS Locking

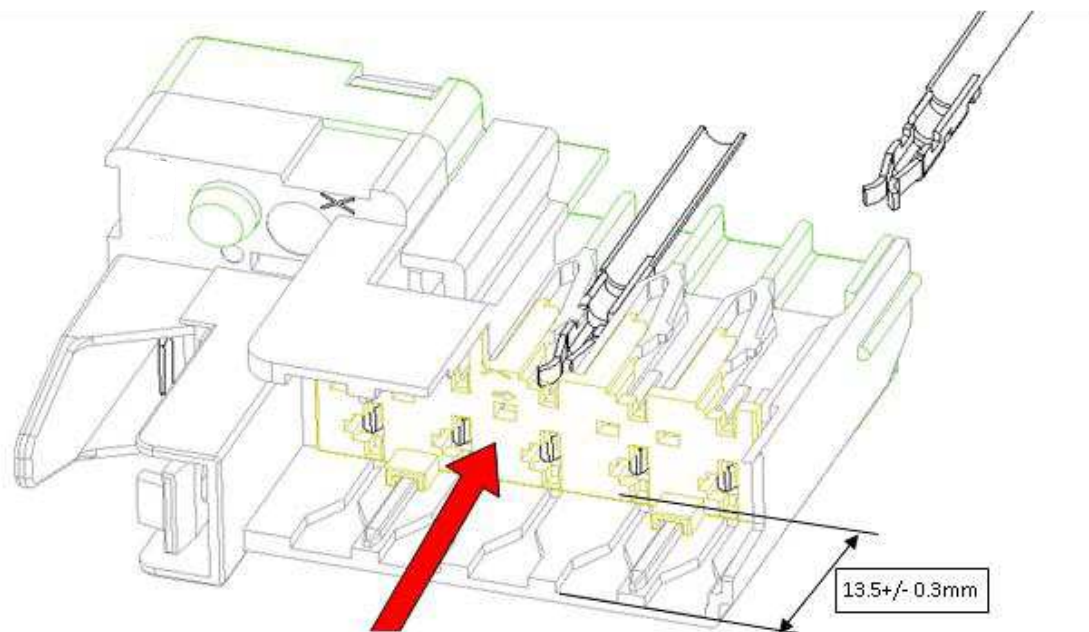
Les boîtes 5 fusibles sont équipées de Verrous Secondaires (VS) pré montés.
 Après insertion des différents clips, les VS seront verrouillés afin d'éviter le refoulement des clips lors de l'insertion des fusibles.

Boxes 5 fuses are equipped Secondary Locks (VS) pre mounted.
After insertion of the different clips, the VS will be locked to prevent the repulse of clips when inserting fuses.



APRES FERMETURE DES VS, LA COTE DE 13.5 SERA CONTROLÉE.

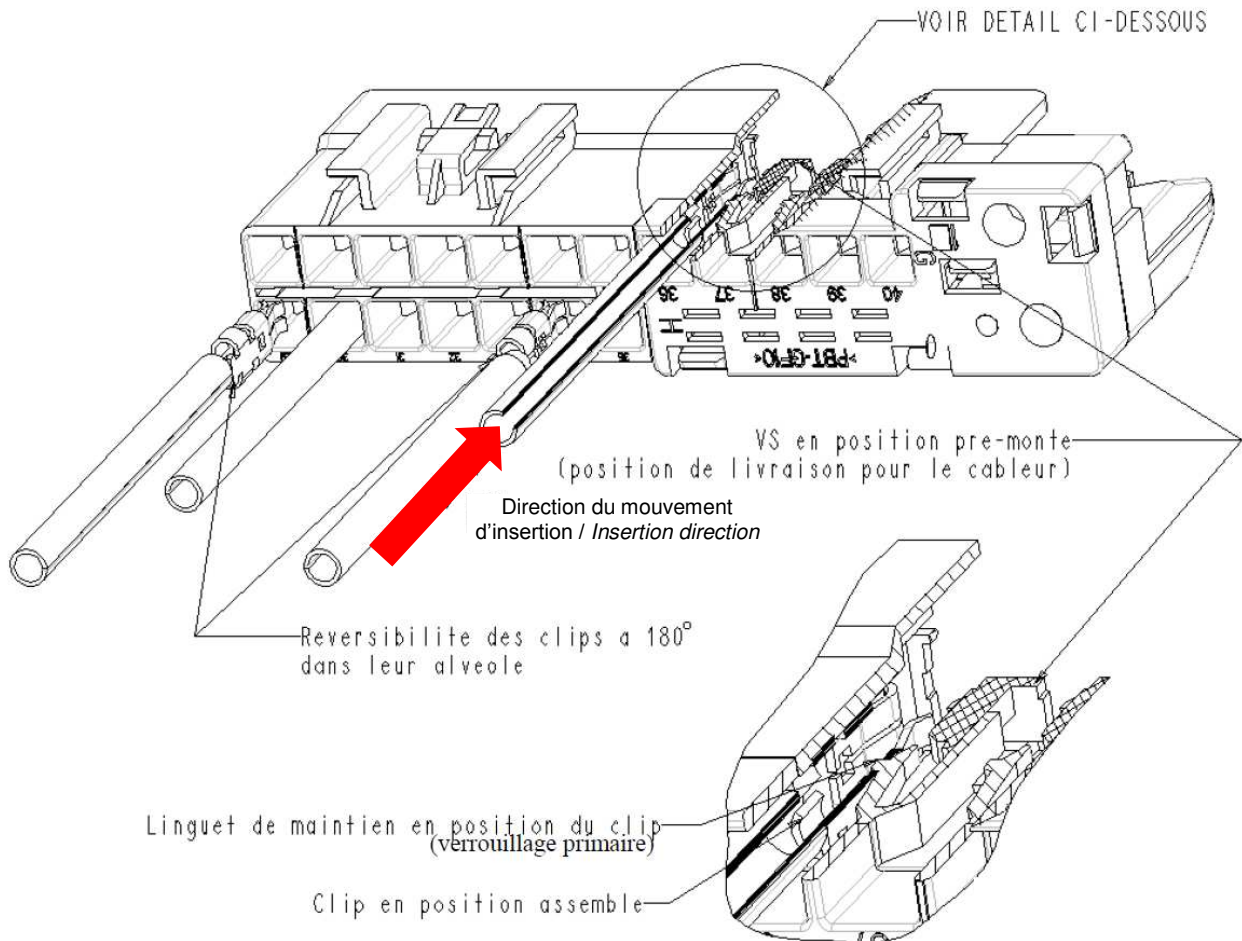
AFTER VS CLOSING, THE 13.5mm DIMENSION WILL BE MESURED.



Pousser sur le VS dans cette direction.

Push the VS in this direction.

5.5.3. Câblage de la BFH12 – *BFH12 cabling*



5.5.4. Verrouillage des VS BFH12 / *BFH12 VS Locking*

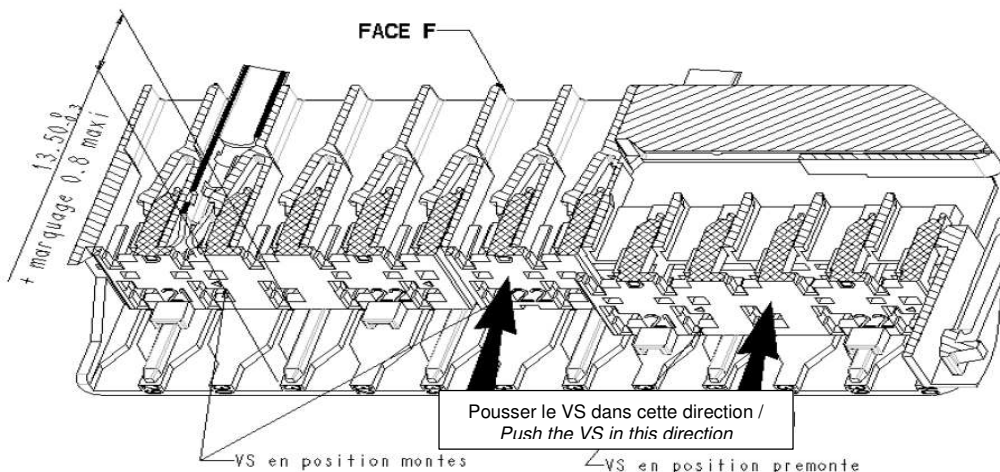
Les BFH12 sont équipées de Verrous Secondaires (VS) pré montés.
 Après insertion des différents clips, les VS seront verrouillés afin d'éviter le refoulement des clips lors de l'insertion des fusibles.

BFH12 are equipped Secondary Locks (VS) pre mounted.

After insertion of the different clips, VS will be locked to prevent the repulse of clips when inserting fuses.

APRES FERMETURE DES VS, LA COTE DE 13.5 SERA CONTROLEE.

AFTER VS CLOSING, THE 13.5mm DIMENSION WILL BE MESURED.

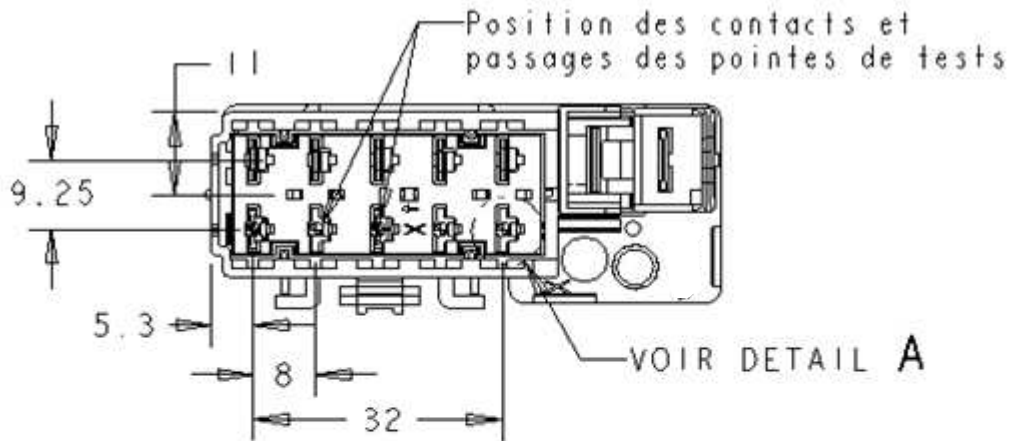


5.5.5. Push-Test – Push-Test

Les efforts appliqués par les pointes de tests sur les clips ne doivent pas dépasser les 5N.

The forces applied by the testing points on the clips should not exceed 5N.

BFH5 – BFH5

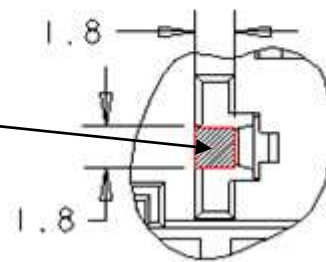


Zone de passage des pointes de tests est de 1.8x1.8

Section des pointes de test : 1.4x1.4(0/-0.4)

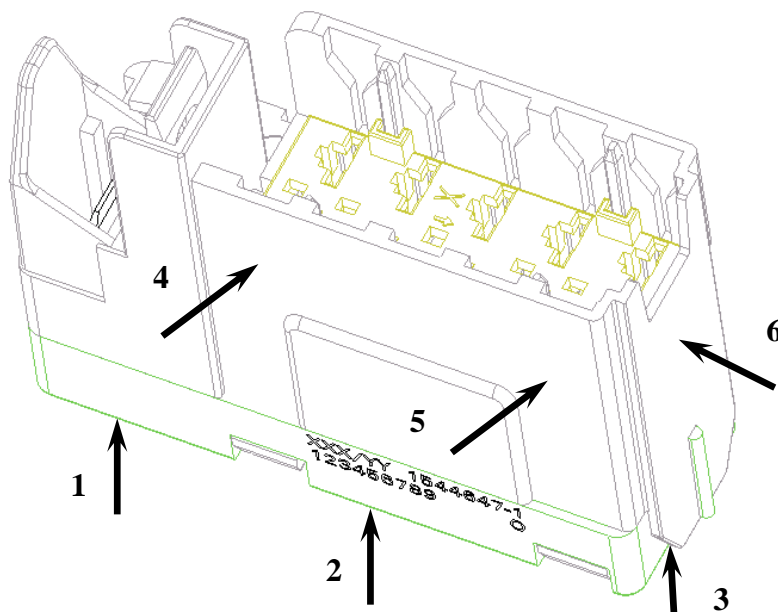
Passage area of test points is 1.8x1.8

Test point section: 1.4x1.4(0/-0.4)



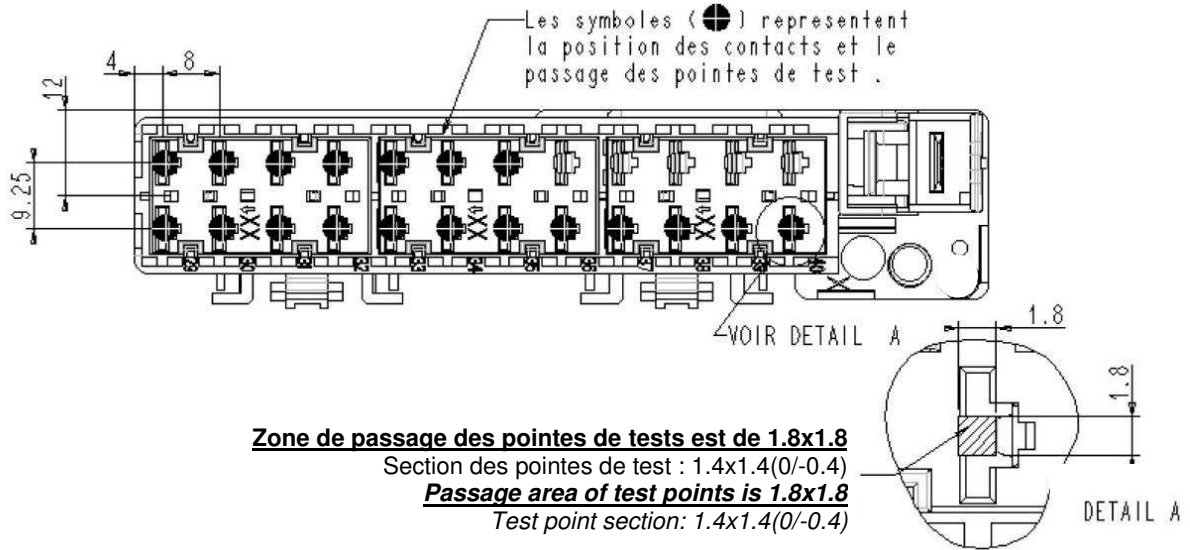
DETAIL A
 ECHELLE 3:1

Mise en référence de la pièce Part referencing

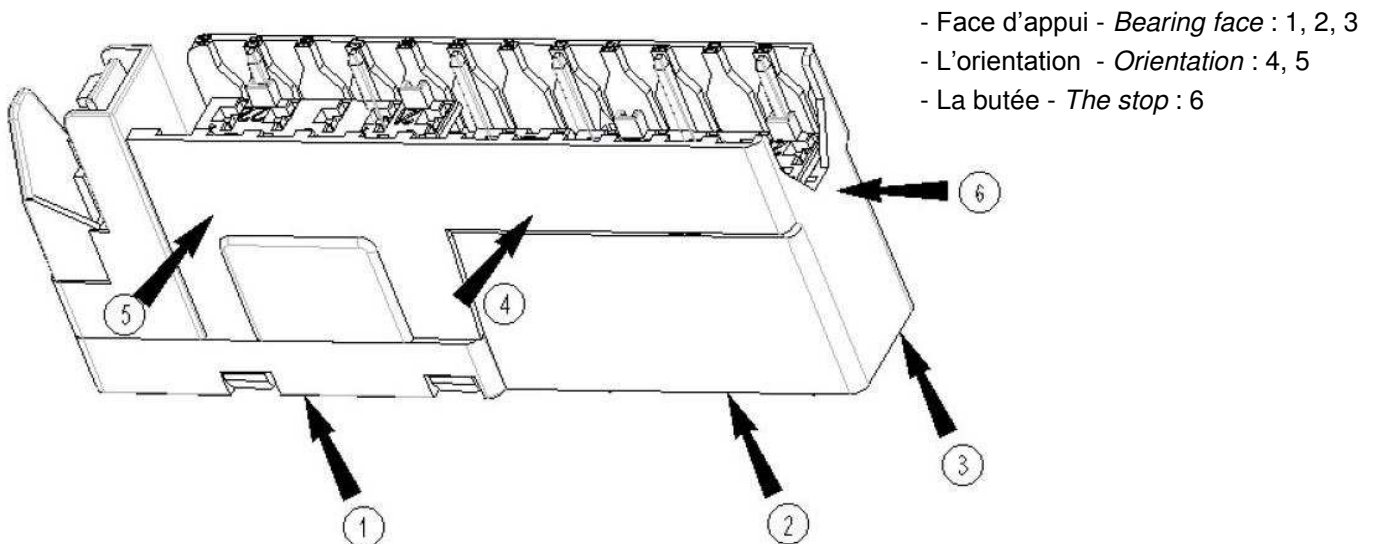


- Face d'appui - *Bearing face* : 1, 2, 3
- L'orientation - *Orientation* : 4, 5
- La butée - *The stop* : 6

BFH12 – BFH12



Mise en référence de la pièce Part referencin

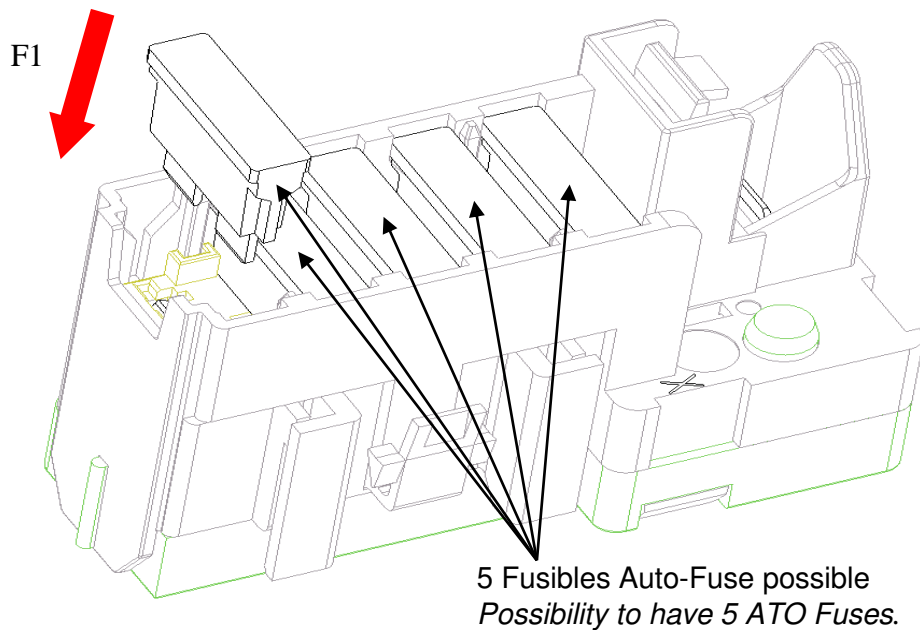


6 - MONTAGE DES FUSIBLES – FUSES MOUNTING

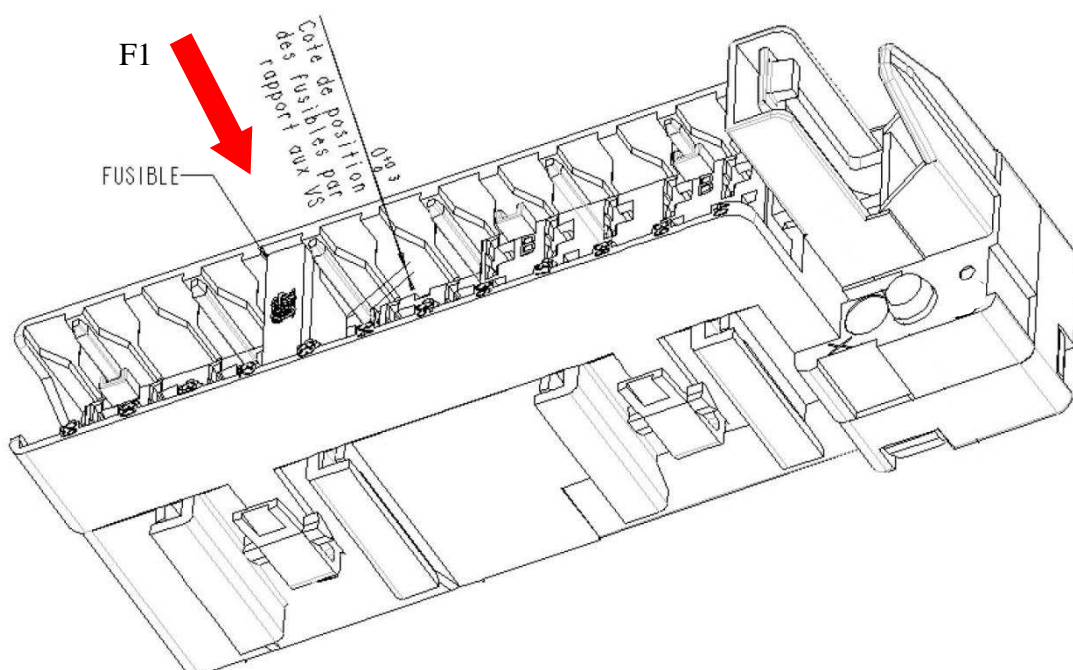
Positionner les fusibles dans leurs emplacements. *Put the fuses in their guides.*

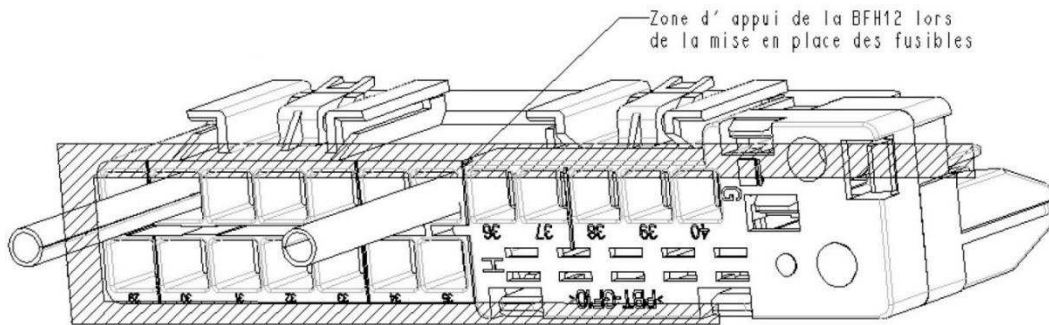
Appliquer un effort dans le sens de la flèche F1. *Push in the F1 direction.*

6.1. BFH5 – BFH5



6.2. BFH12 – BFH12





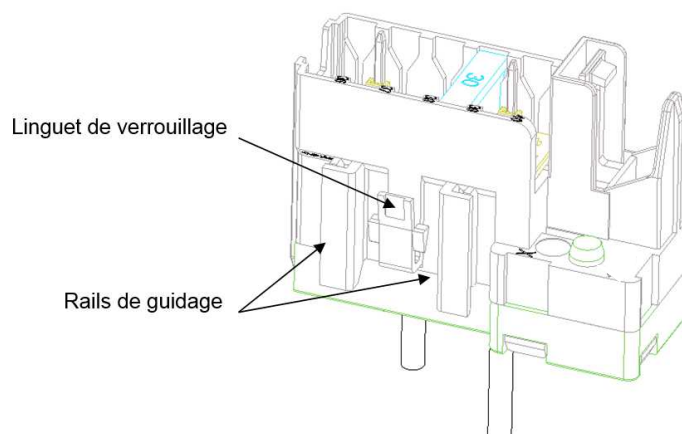
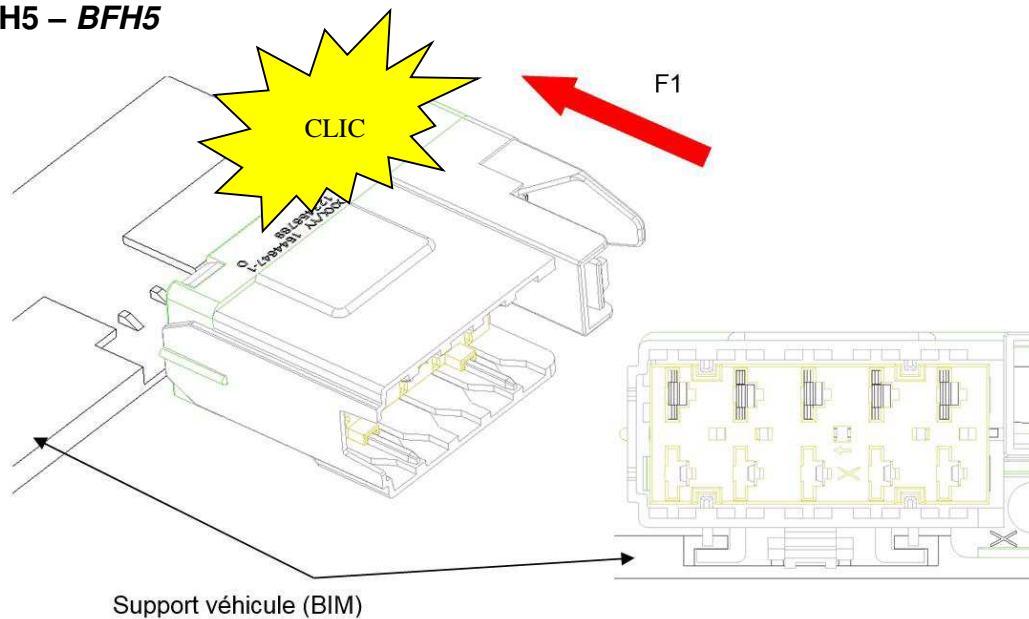
7 - MONTAGE EN LIGNE – ASSEMBLY IN LINE

7.1. Mise en place de la BFH sur son support – *BFH assembly on support*

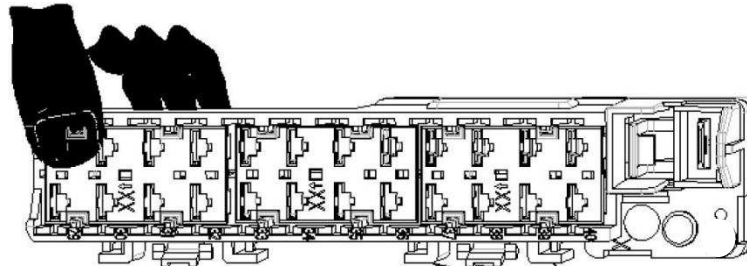
Présenter la BFH équipée en face des rails de guidage du support.
 Glisser la boîte fusible suivant F1 jusqu'à la butée.
 Un "clic" du linguet flexible assure un bon montage.

*Present the assembled BFH in front of support's guiding rail.
 Slide the fuse box along F1 until the stop. A "click" of the flexible latch indicates that the parts are correctly assembled.*

7.1.1. BFH5 – BFH5



7.1.2. BFH12 – BFH12



LINGUETS DE VERROUILLAGE — RAILS DE GUIDAGE

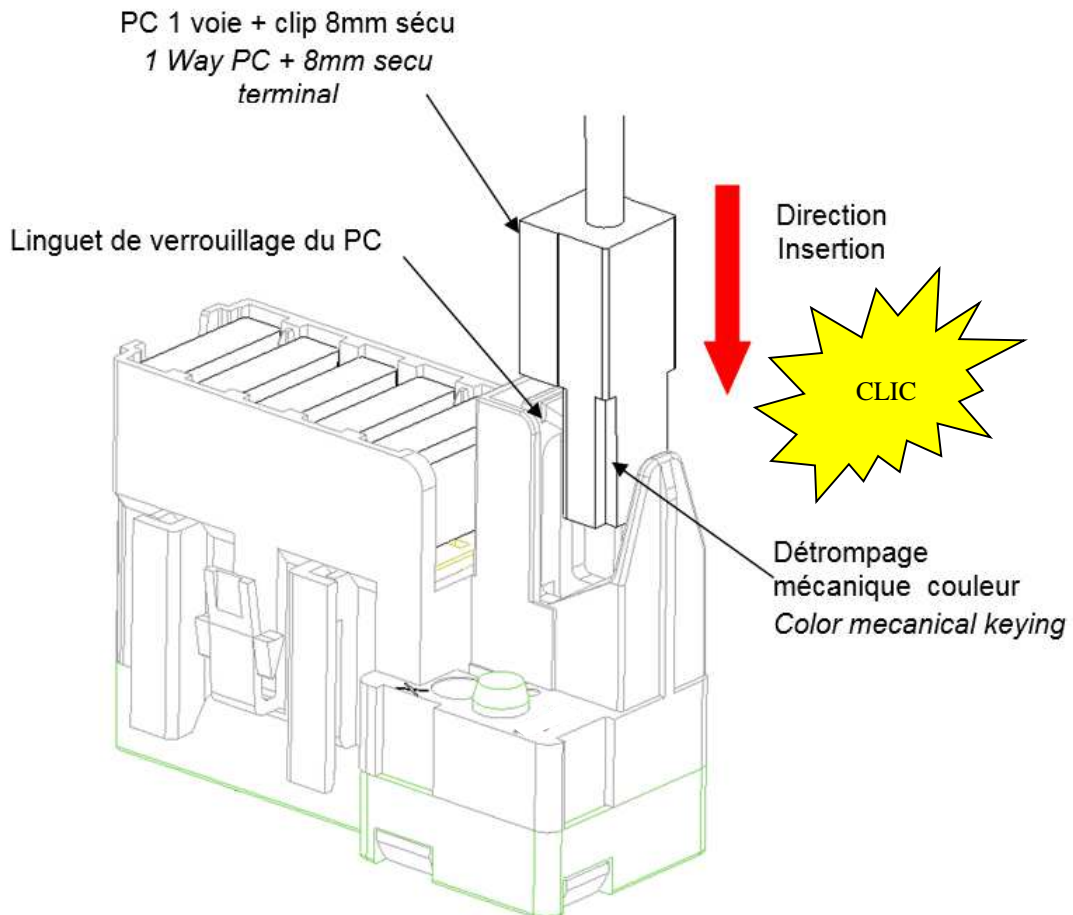
7.2. Mise en place du PC 1 voie / PC 1 way switching

Positionner le PC en face de son logement, selon le schéma ci-contre.
 Pousser le PC jusqu'à entendre le déclic du linguet de verrouillage.

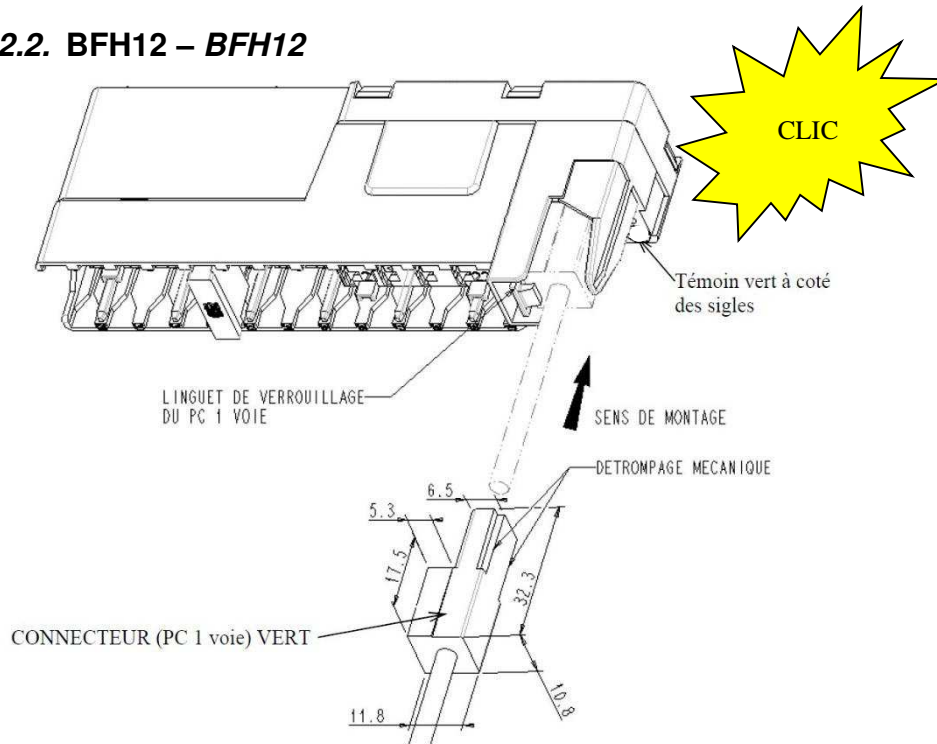
Locate the 1 Way PC in front of his receptacle.

Push until to hear the sound of the locking latch.

7.2.1. BFH5 – BFH5



7.2.2. BFH12 – BFH12

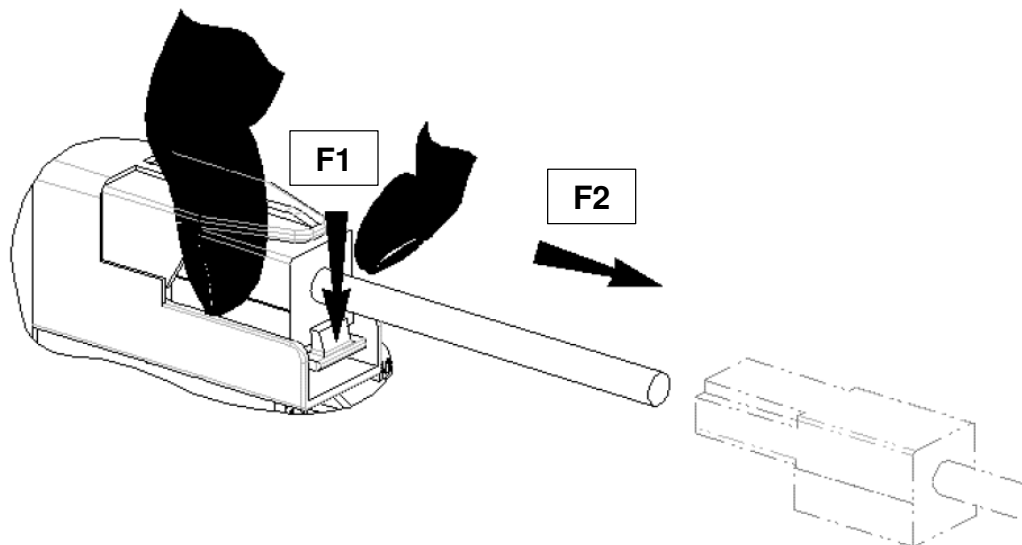


8 - REPARATION – REPAIR

8.1. Démontage du porte-clip 1 voie / PC 1 way deconnection

Dégager le linguet de verrouillage suivant F1.
 L'effort à exercer peut être fait manuellement
 ou par l'intermédiaire d'un tournevis.
 Retirer le PC 1 voie en tirant suivant F2.
 L'effort de démontage, doit être exercé sur le
 PC **et non sur le fil**.

*Unlock the latch in pulling on the F1 direction.
 The force to be exerted can be done manually
 or by a screwdriver.
 Remove the 1 Way PC in pulling on the F2
 direction.
 The removal effort must be on the PC **and not
 on the wire**.*

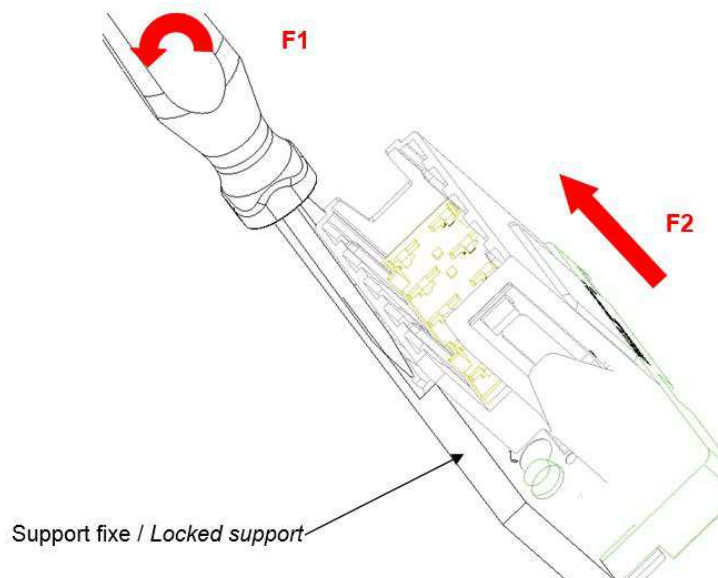


8.2. Démontage de la BFH5 / *Support Disassembling*

8.2.1. BFH5 – BFH5

Présentez le tournevis entre la BFH5 et son support, au niveau du linguet d'accouplement. Faire pivoter le tournevis suivant F1 pour dégager le linguet de l'accroche. Faire coulisser la BFH5 suivant F2 jusqu'à désolidarisation.

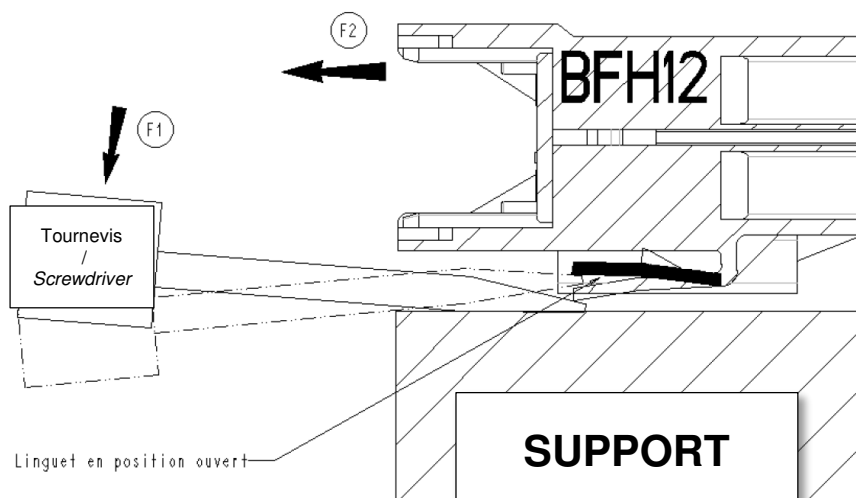
Place a screwdriver between BFH5 box and its support on the latch level. Turn as F1 shown to release the latch. Push the box in the F2 direction until disassembling.



8.2.2. BFH12 – BFH12

Présenter le tournevis entre la BFH12 et son support et le faire pivoter suivant F1 pour dégager le linguet d'accrochage. Faire coulisser la BFH12 suivant F2. Maintenir l'effort suivant F2 et répéter les opérations sur le deuxième linguet. Après désactivation du deuxième linguet, faire coulisser complètement la BFH 12 suivant F2 jusqu'à désolidarisation.

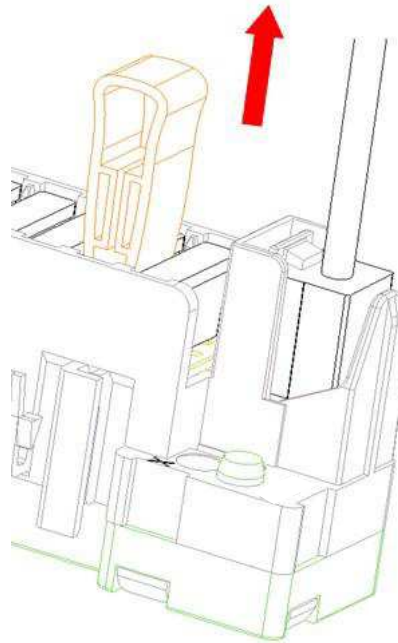
Introduce the screwdriver between the BFH12 and its support and rotate according to F1 to disengage the hook latch. Slide the BFH12 by F2. Keep the following force F2 and repeat the procedure on the second latch. After deactivation of the second latch, completely slide BFH12 by F2 until complete disconnection.



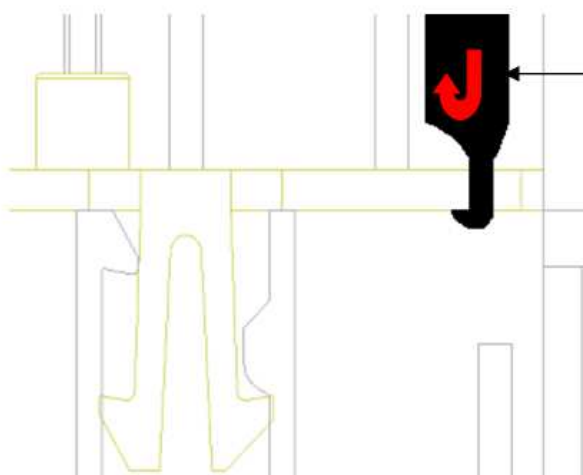
8.3. Changement de fusible / Fuse change

Encliquez la pince prévue à cet effet (non fournie).
 Tirez, comme indiqué ci-dessous, le fusible défectueux vers l'extérieur.
 Pour remettre un fusible neuf, se reporter au §6.

Place the special Fuse grip (not provided) as shown below.
Pull in the indicated direction.
To replace a new fuse, please report to §6.



8.4. Démontage du VS / VS Unlocking



Outil Réf PSA: 6 590 00 00

Placer le crochet de l'outil de démontage dans l'ouverture prévue, suivant le sens de la flèche sur le VS. Une fois accroché, tirez vers l'extérieur.

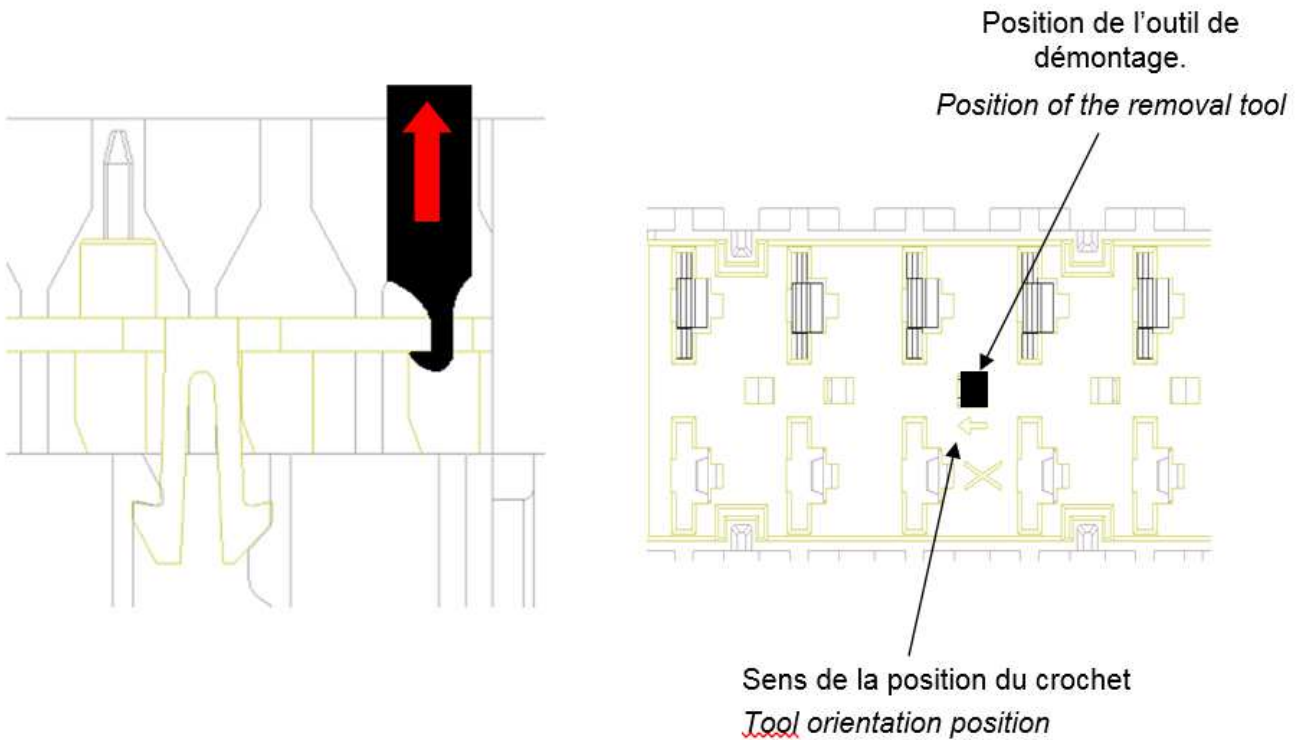
Place the hook of the removal tool in the direction indicate by an arrow on the VS. Then, pull in the good direction.

Passage de la position montée à pré-montée.

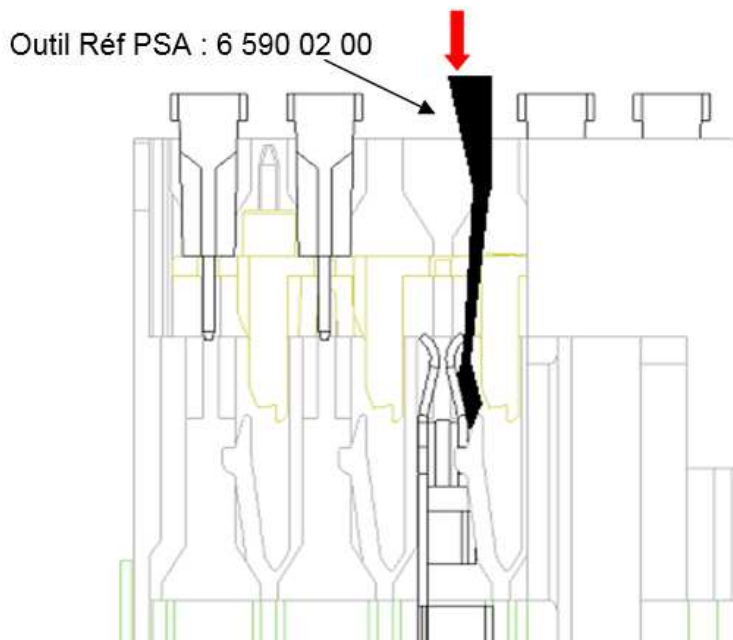
VS Locked position to Release position.

Tirer l'outil pour déplacer le VS jusqu'à sa position pré-monté (course 4,6mm).
 Le clip DCS peut alors être démonté.

*First, release the VS as shown before (run 4,6mm).
 Then, you could release the DCS clip.*



8.5. Démontage d'un clip / *Clip disassembling*

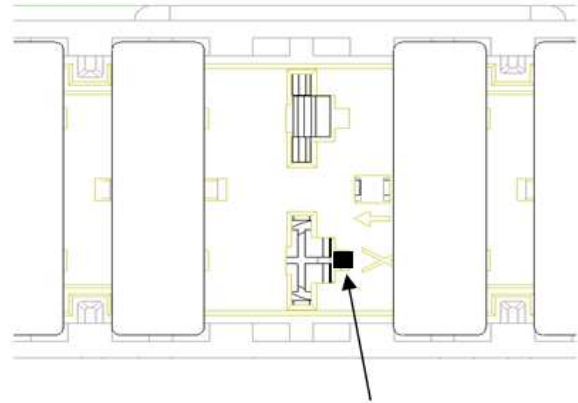
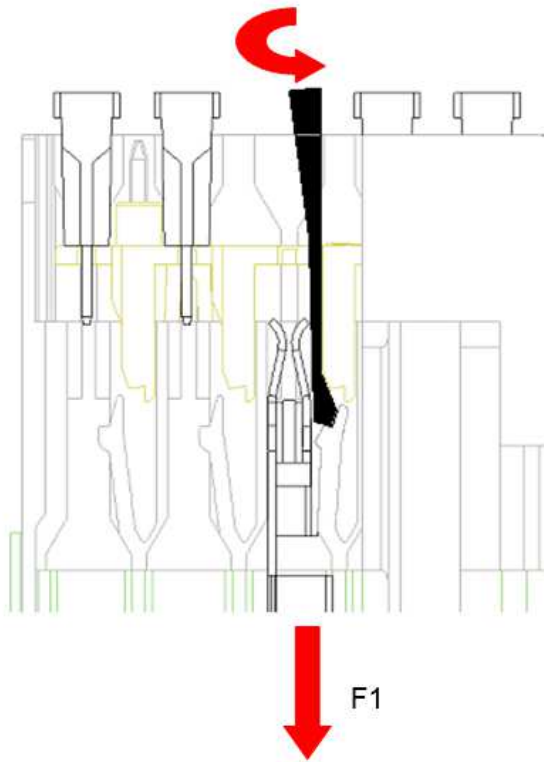


Insérer l'outil de démontage ou le tournevis dans l'ouverture du VS voulue (le côté courbé en appui sur le bord du VS), jusqu'à ce qu'une butée soit atteinte.

Insert the dedicate tool or a screwdriver inside the VS opening (bent side resting against the VS side), until be blocked.

Basculer doucement l'outil ou le tournevis et extraire le clip en le tirant dans la direction F1 indiquée.

Rock slowly the tool and pull the terminal in the F1 direction.



Passage de l'outil de démontage.
Opening for the removal tool