
CONNECTIQUE 2 VOIES 8MM NG1
2 WAYS 8MM NG1 CONNECTOR

1. INTRODUCTION

Cette spécification décrit les recommandations d'utilisation du connecteur 2 voies 8mm NG1. Le connecteur est constitué d'un porte-clips et d'un porte-languettes. Les boîtiers sont équipés de verrous secondaires pour les alvéoles des contacts 8mm NG1. Le porte-clips comporte un étrier d'aide à l'accouplement. Une sécurisation de la connexion est assurée par un CPA (Connector Positive Assurance) sur l'étrier. Ce CPA est constitué d'un couple porte-clips porte-languettes 8 voies TH. Le porte-languettes 8 voies TH étant solidaire du boîtier porte-languettes. Le porte-clips possède un capot optionnel permettant de diriger les fils à 180°.

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

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

1. INTRODUCTION

This specification describes recommendations of use of 8mm NG1 2 ways connector. The connector is composed of a receptacle part and a tab part. Housings have a secondary lock for 8mm NG1 contact cavity. The receptacle part has a mating help slide. Mating assurance is guaranteed by a CPA (Connector Positive Assurance) on the slide. This CPA is made with 8 ways TH receptacle and tab parts. The 8 ways TH tab housing is mated interdependently in the 8mm NG1 tab housing. The receptacle part has an optional cover to allow the wires to be guided at 180°

Design of connectors reduces the risk of wrong mating of a contact in housing and mating error during making and use of harness.

Some recommendations must be respected for the use and the storage of connectors to make sure that assembly and use of harness is correct.

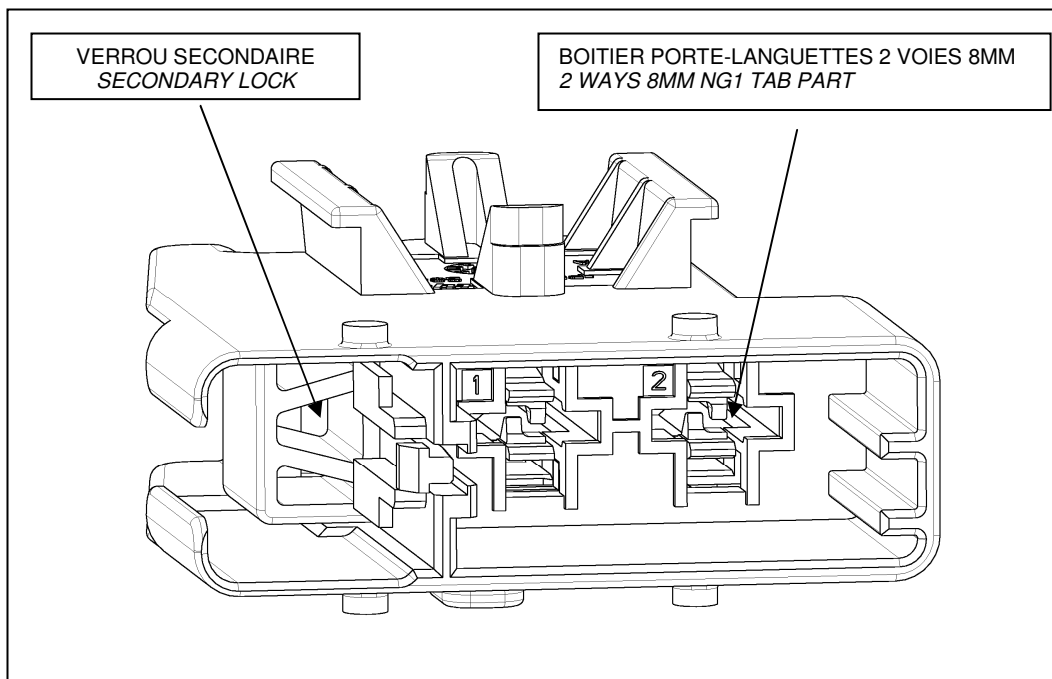


Fig.1 : Porte-languettes 2 voies 8mm
2 ways 8mm tab part

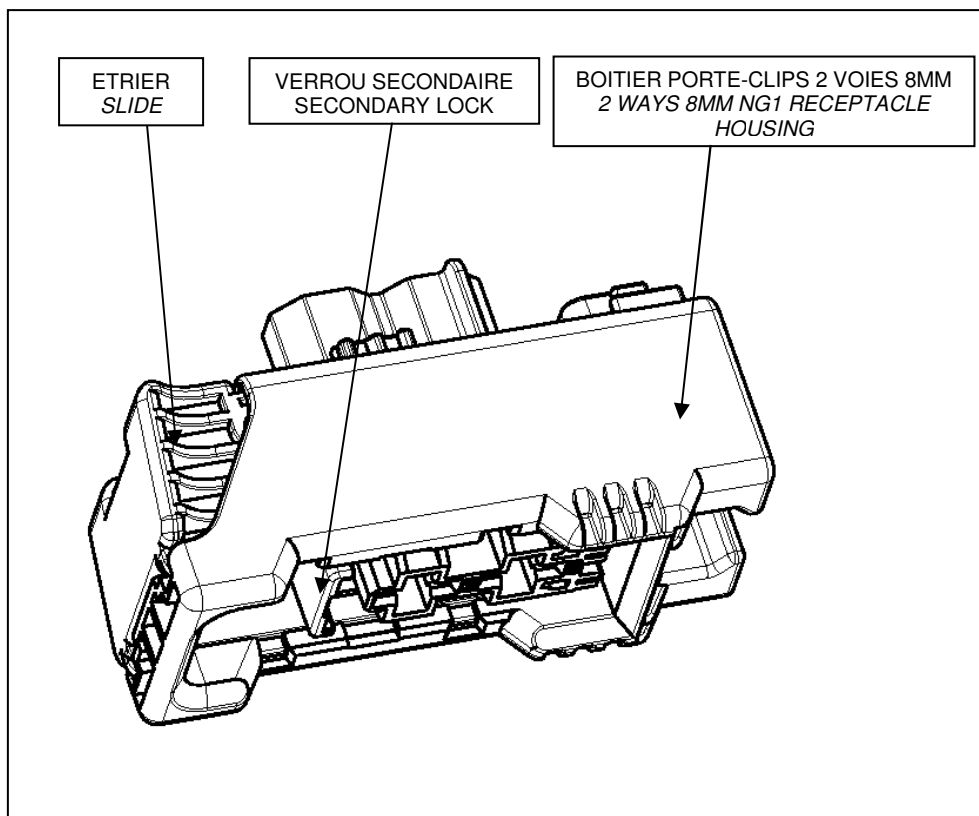


Fig.2 : Porte-clips 2 voies 8mm
2 ways 8mm receptacle part

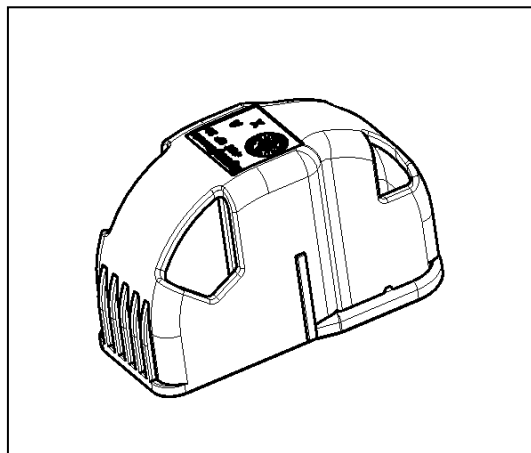


Fig.3 : Capot
Cover

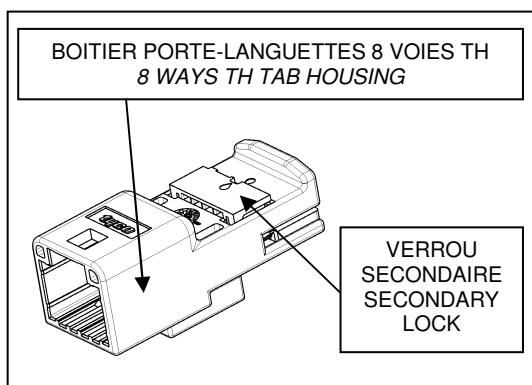


Fig.4 : Porte-languettes 8 voies TH
8 ways TH tab part

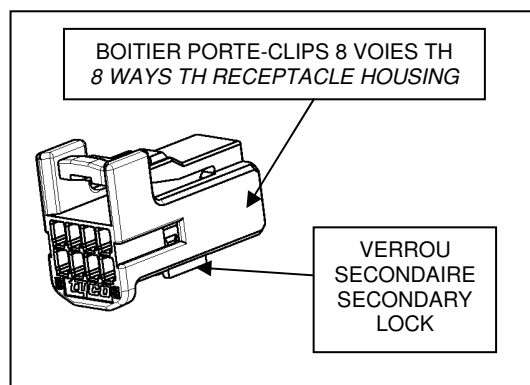


Fig.5 : Porte-clips 8 voies TH
8 ways TH receptacle part

2. REFERENCES DES PRODUITS – PART NUMBERS

2.1. Boîtiers - Parts

2.1.1. Porte-clips – Receptacle Parts

DESIGNATION DESCRIPTION	REFERENCE TYCO ELECTRONICS TYCO ELECTRONICS PART NUMBER	REFERENCE RSA RSA PART NUMBER	CODAGE CODING	COULEUR COLOR
Porte-clips 2 voies 8mm codage 1 2 ways 8mm receptacle part coding 1	1801251-1	8 200 710 592	1	Noir Black
Porte-clips 2 voies 8mm codage 2 2 ways 8mm receptacle part coding 2	1801251-2	-	2	Gris Grey
Porte-clips 2 voies 8mm codage 3 2 ways 8mm receptacle part coding 3	1801251-3	-	3	Bleu Blue

2.1.2. Porte-languettes – *Tab parts*

DESIGNATION DESCRIPTION	REFERENCE TYCO ELECTRONICS TYCO ELECTRONICS PART NUMBER	REFERENCE RSA RSA PART NUMBER	CODAGE CODING	COULEUR COLOR
Porte-languettes 2 voies 8mm codage 1 2 ways 8mm receptacle part coding 1	1801256-1	8 200 729 602	1	Noir Black
Porte-languettes 2 voies 8mm codage 2 2 ways 8mm receptacle part coding 2	1801256-2	-	2	Gris Grey
Porte-languettes 2 voies 8mm codage 3 2 ways 8mm receptacle part coding 3	1801256-3	-	3	Bleu Blue
Porte-languettes 2 voies 8mm codage 1 zone d'agrafage inversée 2 ways 8mm receptacle part coding 1 reversed panel lock device	1-1801256-1	8 200 710 614	1	Noir Black
Porte-languettes 2 voies 8mm codage 2 zone d'agrafage inversée 2 ways 8mm receptacle part coding 2 reversed panel lock device	1-1801256-2	-	2	Gris Grey
Porte-languettes 2 voies 8mm codage 3 zone d'agrafage inversée 2 ways 8mm receptacle part coding 3 reversed panel lock device	1-1801256-3	-	3	Bleu Blue

2.1.3. Capot – *Cover*

DESIGNATION DESCRIPTION	REFERENCE TYCO ELECTRONICS TYCO ELECTRONICS PART NUMBER	REFERENCE RSA RSA PART NUMBER	CODAGE CODING	COULEUR COLOR
Capot Cover	1801255-1	8 200 710 619		Noir Black

2.1.4. Porte-clips 8 voies TH – *8 ways TH Receptacle Part*

DESIGNATION DESCRIPTION	REFERENCE TYCO ELECTRONICS TYCO ELECTRONICS PART NUMBER	REFERENCE RSA RSA PART NUMBER	CODAGE CODING	COULEUR COLOR
Porte-clips 8 voies TH 8 ways TH receptacle part	1379659-5	8 200 308 243	Neutre Neutral	Naturel Natural

2.1.5. Porte-languettes 8 voies TH – *8 ways TH Tab Part*

DESIGNATION DESCRIPTION	REFERENCE TYCO ELECTRONICS TYCO ELECTRONICS PART NUMBER	REFERENCE RSA RSA PART NUMBER	CODAGE CODING	COULEUR COLOR
Porte-languettes 8 voies TH 8 ways TH tab part	1565804-2	8200 300 687	Neutre Neutral	Naturel Natural

2.1.6. Polarisation – Polarization

Le Porte-languettes et le Porte-clips sont polarisés l'un par rapport à l'autre.

Tab and receptacle parts are polarized.

2.1.7. Détrompage – Coding (keying)

Le Porte-languettes et le Porte-clips sont détrompés visuellement (couleur) et mécaniquement.

Tab and receptacle parts have visual (color) and mechanical coding (keying) device.

2.1.8. Accouplement - Mating

L'accouplement du porte-clips sur sa contrepartie se fait avec système d'aide à l'accouplement (Etrier). L'étrier est verrouillée de façon positive par l'accouplement du porte-clips 8 voies TH dans le porte-languettes 8 voies TH.

Mating of receptacle part on tab housing is made with mating help (slide device). Slide is positively locked by mating of 8 ways TH receptacle in the 8 ways TH tab part

2.1.9. Matière – Raw Material

Composant <i>Component</i>	Matière <i>Raw Material</i>
Porte-clips 2 voies 8 mm <i>2 ways 8mm receptacle parts</i>	PBT chargé fibre de verre <i>PBT glass filled</i>
Porte-languettes 2 voies 8mm <i>2 ways 8mm tab parts</i>	PBT chargé fibre de verre <i>PBT glass filled</i>
Capot <i>Cover</i>	PBT chargé fibre de verre <i>PBT glass filled</i>
Porte-clips 8 voies TH <i>8 ways TH receptacle part</i>	PBT non chargé <i>Unreinforced PBT</i>
Porte-languettes 8 voies TH <i>8 ways TH tab part</i>	PBT non chargé <i>Unreinforced PBT</i>

2.2. Contacts - *Contacts*

Les contacts utilisés sont du type 8mm NG1 et TH. Pour les contacts TH voir cahier de préconisation 411-15672

*Used contacts are NG1 and TH family type.
For TH contacts see instruction sheet 411-15672*

2.2.1. Clips 8mm NG1 – *8mm NG1 Receptacle Contact*

Gamme - <i>Wire size</i>	3-6 mm ²	7-10 mm ²
Version - <i>Finish</i>	Etamé – <i>Tin plated</i>	Etamé – <i>Tin plated</i>
Référence Tyco Electronics <i>Tyco Electronics Part Number</i>	0-1544227-1	0-1544228-1
Référence RSA <i>RSA Part Number</i>	7 703 497 429	7 703 497 430

2.2.2. Languettes 8mm NG1 – *8mm NG1 Tab Contact*

Gamme – <i>Wire Size</i>	3-6 mm ²	7-10 mm ²
Version - <i>Finish</i>	Etamé – <i>Tin plated</i>	Etamé – <i>Tin plated</i>
Référence Tyco Electronics <i>Tyco Electronics Part Number</i>	0-1544332-1	0-1544333-1
Référence RSA <i>RSA Part Number</i>	8 200 071 946	8 200 071 948

2.3. Conducteurs - *Wires*

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

Contacts can admit wires regarding definitions described in Tyco contact customer drawing

3. SERTISSAGE DES CONTACTS – *CRIMPING OF CONTACTS*

Le sertissage des contacts doit être effectué en utilisant les outillages TYCO en suivant les procédures définies dans les spécifications de sertissage TYCO et dans le plan client du contact concerné.

Crimping of contacts must be done using Tyco crimping tools respecting Tyco crimping specification and Tyco contact customer drawing.

4. CONTACTS – STOCKAGE DES BOITIERS – *STORAGE AND CARRYING OF REELS OF CONTACTS – STORAGE OF RECEPTACLE AND TAB PARTS*

4.1. Stockage – *Storage*

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°C et 35 °C et l'humidité comprise entre 45% et 85 %.

Les bobines devront être protégées de l'action directe du soleil. Il faut éviter de laisser les bobines de contacts à l'air libre sans les protéger par une feuille ou un sac en vinyle par exemple.

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 indiqué ci-dessous (Voir fig. 6).

Avoid storage of contacts reels in a moist or dusty place. Stock the reels in a dry and clean place (5°C to 35°C temperature, 45% to 85% Relative Humidity) away from direct sunlight. Protect contact reels with a sheet of paper or plastic bag for example.

When reels of contacts are not used for a long time, reels must be removed from crimping machines and end of contact strip must be fasten onto the edge of the reel using a string or a wire like shown below (see fig. 6).

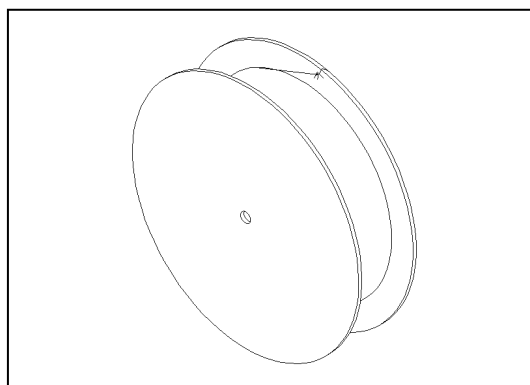


Fig.6 : Stockage des bobines
Storage of contact reels

4.2. Manutention - *Carrying of contact reels*

Pour soulever et transporter les bobines de contacts, suivre les indications données ci-dessous (voir fig. 7).

To lift up and carry the contact reels, follow instructions below (see fig. 7).

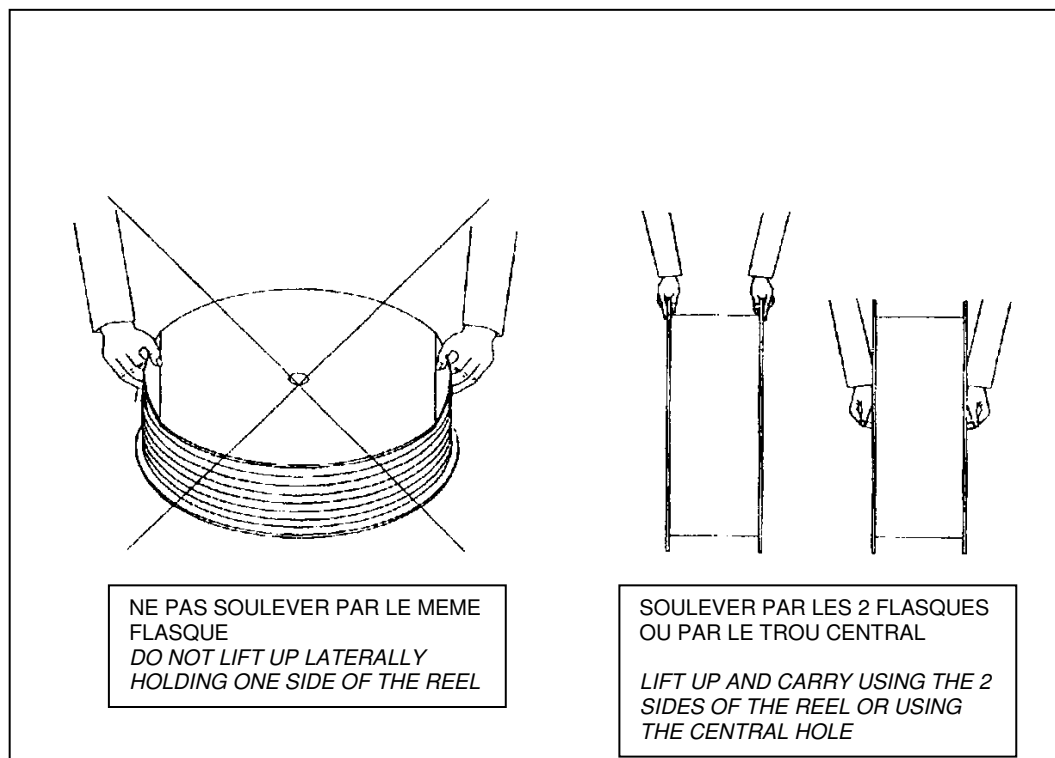


Fig.7 : Manutention des bobines
Carrying of reels

4.3. Stockage des boîtiers – *Storage of housings*

Stocker les boîtiers dans un local sec et propre dont la température sera comprise entre 5 et 35 °C et l'humidité comprise entre 45 et 85 %.

Stock the reels in a dry and clean place (5°C to 35°C temperature, 45% to 85% Relative Humidity) away from direct sunlight.

Ne pas faire tomber ou choquer les cartons de boîtiers.

Do not drop or shock receptacle and tab part boxes.

5. DÉNUDAGE DES CONDUCTEURS – *STRIPPING OF WIRE END*

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.

Lengths of stripping are specified in contact application specification and Tyco contact customer drawing. When stripping, do not damage mark or cut copper blade.

6. MESURE DE LA HAUTEUR SERTISSAGE – *CRIMPING HEIGHT CONTROL*

6.1. Procédé – *Procedure*

La hauteur de sertissage sera mesurée avec un micromètre spécial comme indiqué ci-dessous (voir fig. 8).

Crimping height dimension must be measured using a special micrometer (See fig. 8).

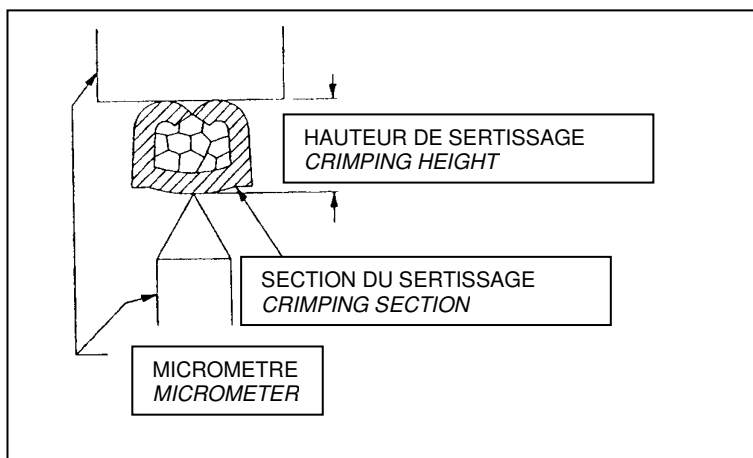


Fig.8 : Mesure de la hauteur de sertissage
Crimping height measure

6.2. Micromètre-*Micrometer*

Le micromètre spécial de mesure de la hauteur de sertissage est comme celui montré fig. 9

Special micrometer for crimping height measures is like fig. 9.

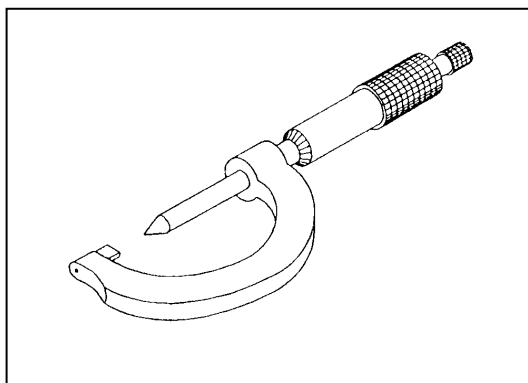


Fig. 9 : Micromètre spécial
Special micrometer

7. STOCKAGE DES PRODUITS APRES SERTISSAGE – STORAGE OF PRODUCTS AFTER CRIMPING OPERATION

7.1. Protection - *Protection*

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.

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.

7.2. Préconisation - *Recommendation*

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.

Avoid stacking and piling up the in process products in large volume.

8. FABRICATION DES ENSEMBLES – HARNESS MAKING

8.1. Vérification - Control

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 et les plans des contacts donnent les déformations acceptables des fûts de sertissage.

Confirm that the contacts are not deformed. Deformations may cause damage or reduction of performance of the connection. Crimping specification of the contact and Tyco contact customer drawings describe deformation limits allowed for contacts.

8.2. Insertion des contacts – Contact insertion

8.2.1. Insertion des clips et languettes TH - *Insertion of TH tab and receptacle contacts*

Voir cahier de préconisation CONNECTIQUE TH POUR RACCORDEMENT FIL-FIL référence 411-15672 par. 8.2.

Nota : le porte-languettes 8 voies TH 1565804-2 s'utilise de la même façon que les porte-languettes 12 voies et plus.

See instruction sheet TH CONNECTOR WIRE TO WIRE APPLICATIONS reference 411-15672 par. 8.2.

Nota: 8 ways TH tab housing 1565804-2 is used same way as 12 ways and more TH tab housings

8.2.2. Insertion des clips et languettes 8mm NG1 - *Insertion of NG1 tab and receptacle contacts*

S'assurer que le verrou secondaire est en position pré-verrouillée avant d'insérer les contacts (Voir fig. 10 à fig. 11). Si ce n'est pas le cas ouvrir le verrou suivant les recommandations du paragraphe 9-1.

Si le boîtier a subi une chute, il peut être endommagé. Ne pas utiliser le produit.

S'assurer qu'il n'y a pas d'erreur d'association : assembler des contacts clips dans des porte-clips et des contacts languettes dans des porte-languettes.

Le contact 8MM NG1 est polarisé. Il faut donc l'orienter correctement avant de l'insérer dans le boîtier (Voir fig. 12 à fig. 13).

Il se verrouille grâce à deux lances en produisant un "clic" tactile et audible. Enfin, le verrouillage doit être vérifié en tirant légèrement (20N max) sur le fil. Vérifier que le contact ne ressort pas de la cavité (Voir fig. 14 à fig. 15).

Confirm that secondary lock is in preset position (See fig. 10 to fig. 11). If secondary lock is not in preset position, it must be reworked using 9-1 paragraph instructions.

If receptacle or tab part falls down before use, it may be damaged. Do not use the product.

Confirm the type of contact and housing: insert receptacle contacts in receptacle housings and tab contacts in tab housings.

TH contact is polarized. It must be inserted with good orientation regarding the housing (See fig. 12 to fig. 13).

TH contact locks in the cavity thanks to 2 lances with a 'clic' tactile and audible sensation. Correct locking of the contact must be checked by pulling the contact lightly (20N max). Make sure the contact can't be withdrawn (See fig. 14 to 15).

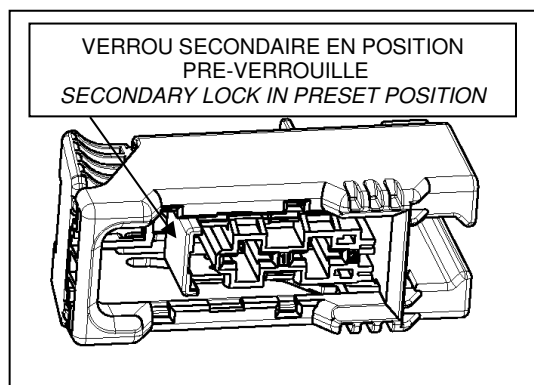


Fig. 10 : Porte-clips 2 voies 8mm
2 ways 8mm receptacle part

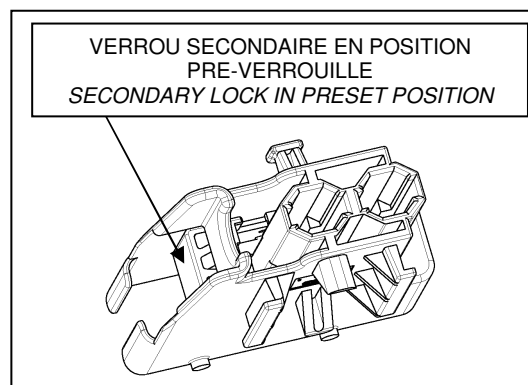


Fig. 11 : Porte-languettes 2 voies 8mm
2 ways 8mm tab part

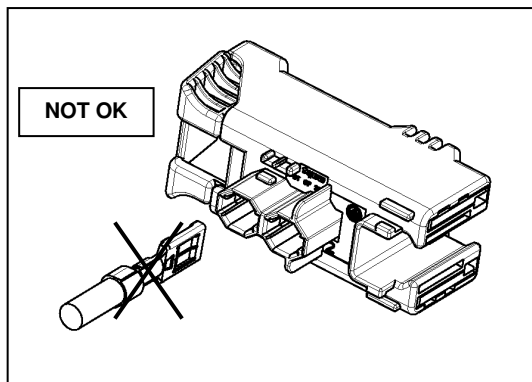


Fig.12 : Porte-clips 2 voies
mauvaise polarisation du clip
*2 ways receptacle part wrong polarization
of receptacle contact*

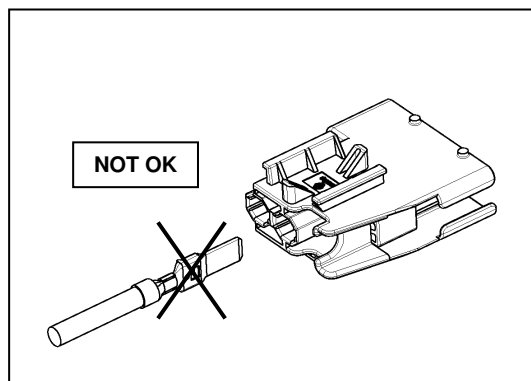


Fig.13 : Porte-languettes 2 voie
mauvaise polarisation de la languette
*2 ways tab part wrong polarization
of tab contact*

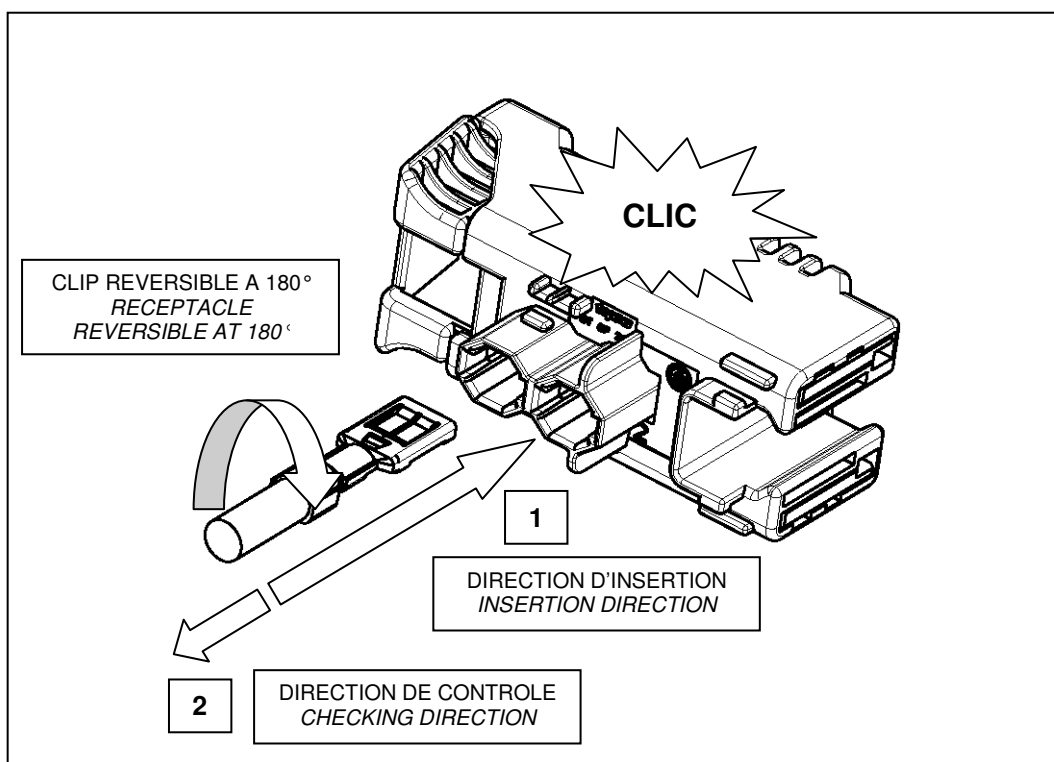


Fig.14 : Porte-clips 2 voies
2 ways receptacle part

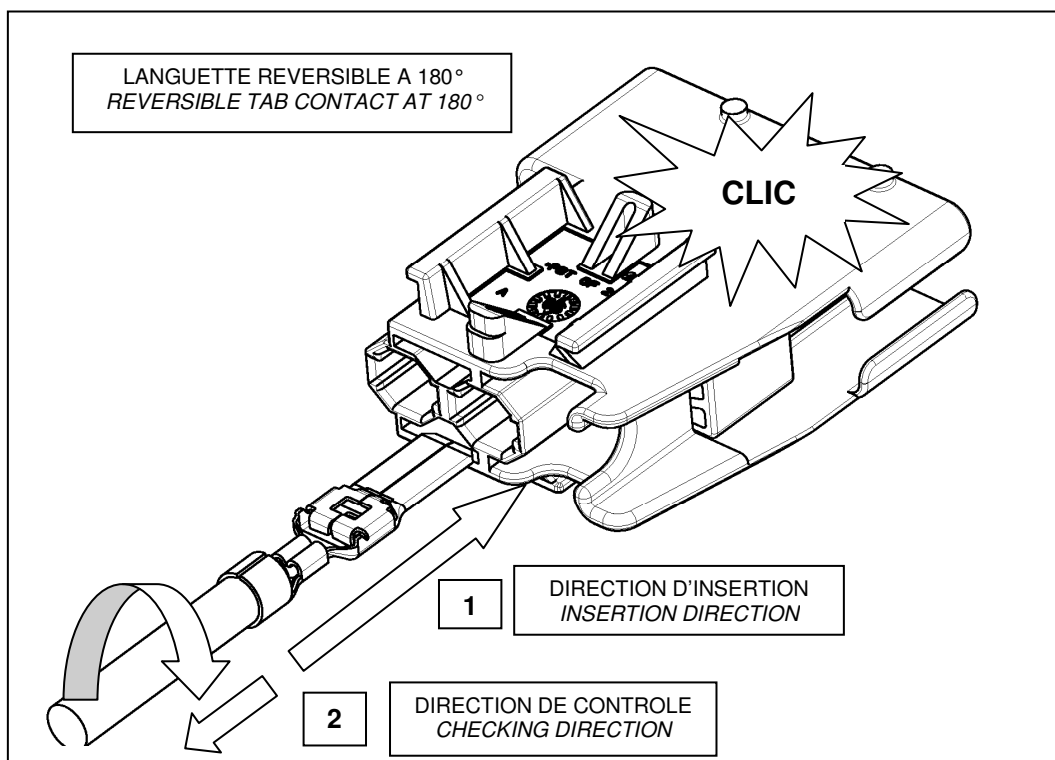


Fig.15 : Porte-languettes 2 voies
2 ways tab part

Lors d'une erreur dans le choix d'alvéole, enlever le contact exclusivement avec l'outil extracteur adapté (Voir paragraphe 9 Démontage d'un contact).

In case contact is inserted in a wrong cavity, extract it exclusively with the recommended tool (See Paragraph 9 – Extraction of a contact)

8.3. Activation du double verrouillage – *Secondary lock activation*

8.3.1. Activation du double verrouillage des portes-clips et portes-languettes TH - *Activation of secondary lock of TH receptacle and tab part*

Voir cahier de préconisation CONNECTIQUE TH POUR RACCORDEMENT FIL-FIL référence 411-15672 paragraphe 8.3.

See instruction sheet TH CONNECTOR WIRE TO WIRE APPLICATIONS reference 411-15672 paragraph 8.3.

Nota : le porte-languettes 8 voies TH 1565804-2 s'utilise de la même façon que les porte-languettes 12 voies et plus

Nota: 8 ways TH tab housing PN 1565804-2 is used same way as 12 ways and more TH tab housing

8.3.2. Activation du double verrouillage des portes-clips et portes-languettes 8mm - *Activation of secondary lock of NG1 receptacle and tab part*

Une fois que tous les contacts sont insérés dans le boîtier, il faut activer le double-verrouillage en appuyant suffisamment fort sur le verrou secondaire. L'effort maximum de manipulation du verrou secondaire est de 40N. La course du verrou secondaire est de 4mm. En cas de non respect de la condition d'effort et de déplacement (position finale) cela signifie qu'au moins un contact est mal inséré (Voir fig. 16 à 19).

Once all contacts are inserted in housing, secondary lock must put in final lock position by pushing on the secondary lock. Force needed to set up the secondary lock to final lock position must be lower than 40N. the travel of secondary lock is 4mm. If force and final lock position is not respected, it means that at least one contact is not correctly inserted (See fig. 16 to 19).

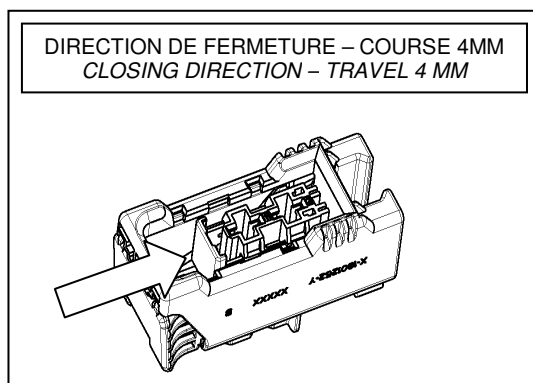


Fig.16 : Porte-clips 2 voies
2 ways receptacle part

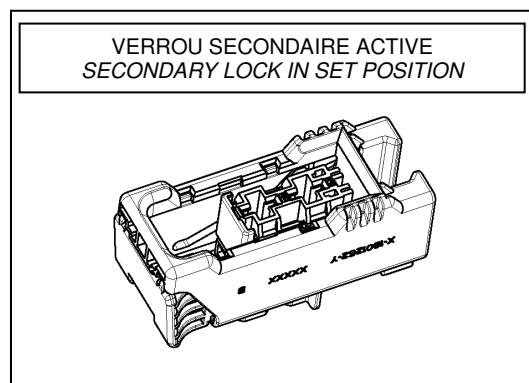


Fig.17 Porte-clips 2 voies
Verrou secondaire en position activé
*2 ways receptacle part
secondary lock in set position*

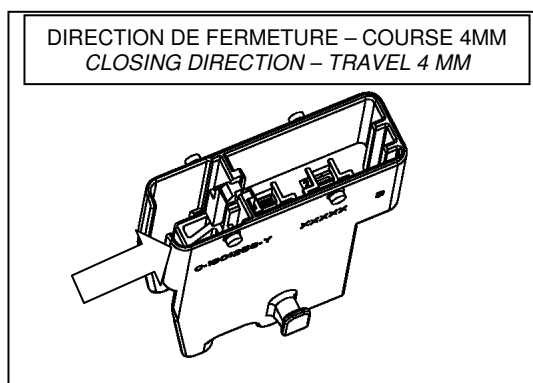


Fig.18 : Porte-languettes 2 voies
2 ways tab housing

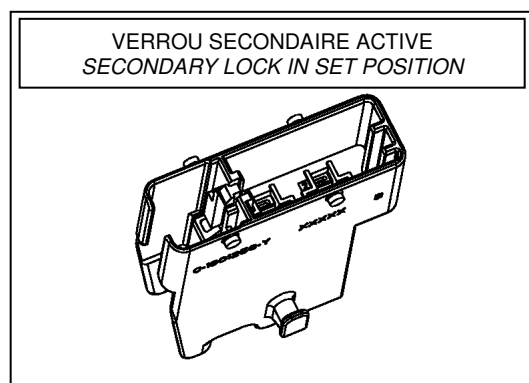


Fig.19 : Porte-languettes 2 voies
verrou secondaire en position activé
*2 ways tab part secondary
Lock in set position*

8.4. Préparation et enrubannage des faisceaux- Taping up wire

8.4.1. Enrubannage des faisceaux des portes-clips et portes-languettes TH – Taping up of TH (signal) harnesses

Voir cahier de préconisation CONNECTIQUE TH POUR RACCORDEMENT FIL-FIL référence 411-15672 paragraphe 8.4.

Nota : le porte-languettes 8 voies TH 1565804-2 s'utilise de la même façon que les porte-languettes 12 voies et plus. L'enrubannage du porte-languettes 8 voies TH doit commencer à 60mm minimum de l'arrière du connecteur pour faciliter le routage des fils signaux (Voir fig. 23).

See instruction sheet TH CONNECTOR WIRE TO WIRE APPLICATIONS reference 411-15672 paragraph 8.4.

Nota: 8 ways TH tab housing 1565804-2 is used same way as 12 ways and more TH tab housings. Taping up of TH tab housing must start 60mm after the end of connector to facilitate guiding of harness (See fig. 23).

8.4.2. Préparation du faisceau du portes-languettes 8mm NG1 Taping up of 8mm NG1 tab housing harness

Le porte-languettes 8 voies TH doit être inséré dans le boîtier porte-languettes 2 voies 8mm NG1. Première étape : passer le faisceau dans la fente prévue à cet effet (Voir fig.20). Deuxième étape : enfoncer le connecteur 8 voies TH de la face avant vers l'arrière du connecteur jusqu'au verrouillage du porte-languettes 8 voies TH dans le boîtier 2 voies NG1 (Voir fig.21 à 22).

Nota : le porte-languettes 8 voies TH peut être insérer dans le boîtier que si le verrou secondaire des contacts 8mm NG1 est activé. En cas de difficulté d'insertion du porte-languettes 8 voies TH vérifier que le verrou secondaire du porte-languettes 2 voies est correctement positionné. Voir paragraphe 8.3.2.

8 ways TH tab part must be inserted in 2 ways 8mm NG1 tab housing. First step: move the harness in the slit (See fig. 20). Second step: insert the 8 ways TH tab part from the front of tab housing to the back of connector until locking of 8 ways TH tab part in the 2 ways 8mm NG1 tab housing (See fig.21 to 22).

Nota: 8 ways TH tab part can be inserted in 2 ways 8mm NG1 tab housing only if secondary lock of 8mm NG1 contacts is activated. In case of difficulty to insert 8 ways TH tab part, verify that secondary lock of 8mm NG1 contacts is well activated. See paragraph 8.3.2.

Router le faisceau du porte-languettes pour amener le faisceau dans l'axe des fils des contacts 8mm NG1 (Voir fig.23). Commencer l'enrubannage du faisceau complet à 50mm de l'extrémité du porte-languettes 2 voies 8mm.

Guide the harness of TH tab part in the axis of 8mm NG1 wires (See fig. 23). Start taping up of the full harness at 50mm of back of 8mm NG1 tab housing.

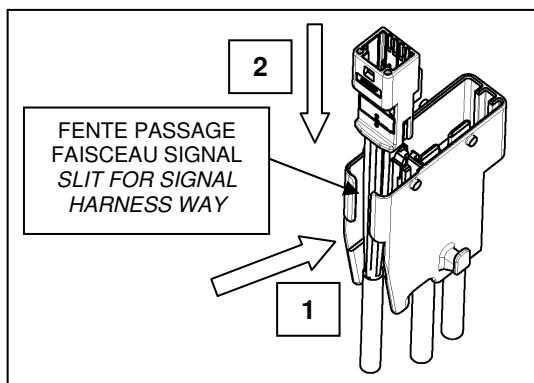


Fig. 20 : Insertion du porte-languettes 8 voies TH
Insertion of 8 ways TH tab housing

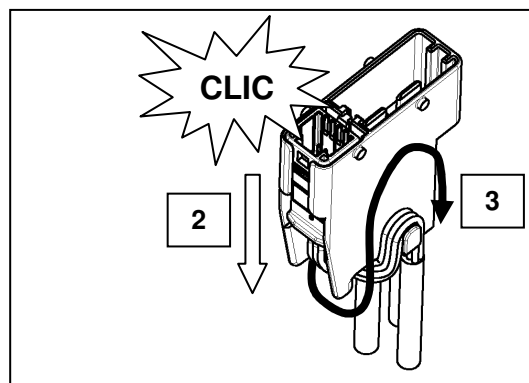


Fig. 21 : Verrouillage du porte-languettes TH et routage du faisceau signal
Locking of TH tab housing and taping up of signal harness

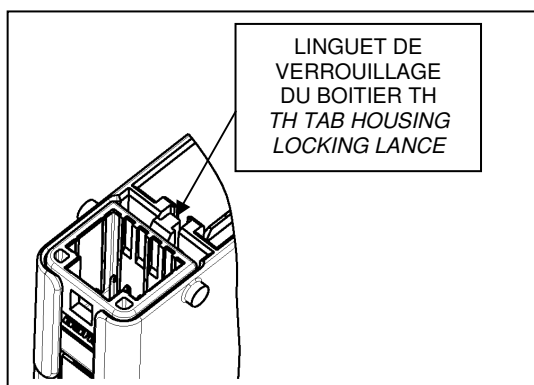


Fig. 22 : Détail du porte-languettes
Tab housing detail

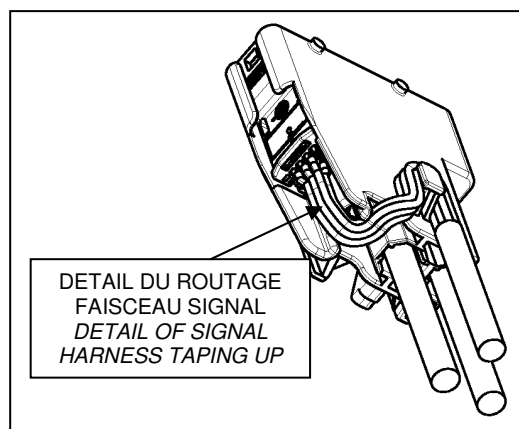


Fig. 23 : Détail du routage
Detail of taping up

8.4.3. Préparation du faisceau du portes-clips 8mm NG1- *Taping up of 8mm NG1 receptacle part harness*

Vérifier que le verrou secondaire du porte-clips 2 voies 8mm NG1 est activé. Effectuer le routage des fils de tel sorte que les fils passent dans le guide prévu à cet effet dans le boîtier. Mettre en place le capot en glissant le capot sur la nervure d'appui. En fin de course lorsque le capot est en butée effectuer une translation du capot par rapport au boîtier du porte-clips vers l'extérieur du boîtier jusqu'au verrouillage du capot sur le boîtier. Les fils peuvent être enrubannés. L'enrubannage commence à 50mm minimum de la sortie des fils du boîtier porte-clips (Voir fig.24 à 28).

Nota : le rayon de courbure des fils est au minimum de 10mm au centre du fil. Il doit être réalisé sur mandrin avant mise en place du capot

Verify that secondary lock of 2 ways 8mm NG1 receptacle part is activated. Make the guiding of wires so that they go in the hole in the receptacle housing. Approach the cover using receptacle ribs as a guide. At the end when cover touches the receptacle housing, make a translation of the cover compared with receptacle housing from middle of connector to external of connector until locking of cover. Wires can be taped up. Taping up must start at 50mm minimum of the way out of the receptacle housing (See fig.24 to 28)

Nota: curving radius of wires is 10mm minimum in the center of wire. It must be realised on a rounding caliber before insertion of cover.

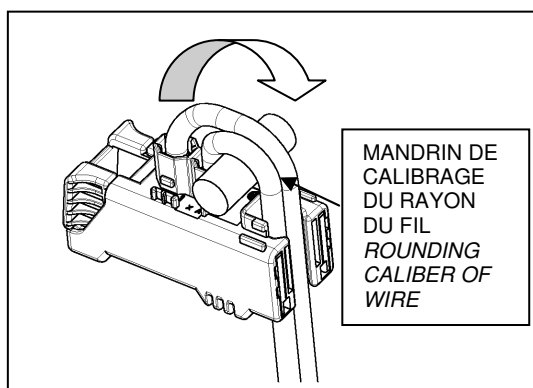


Fig. 24 : Routage des fils du porte-clips
Guiding of receptacle part wires

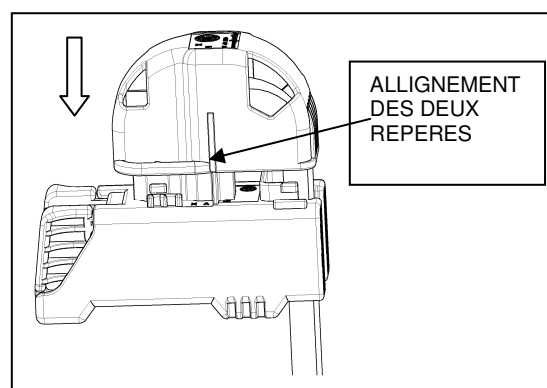


Fig. 25 : Repérage visuel de position
Visual marking off position

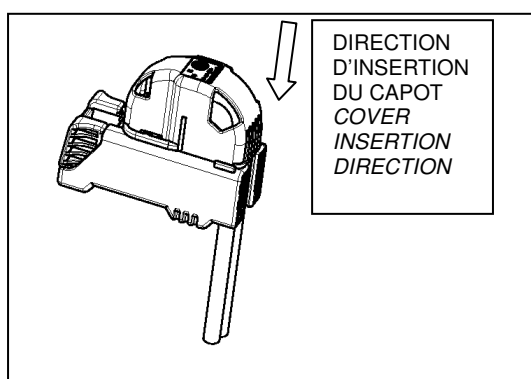


Fig. 26 : Approche du capot
Cover approach

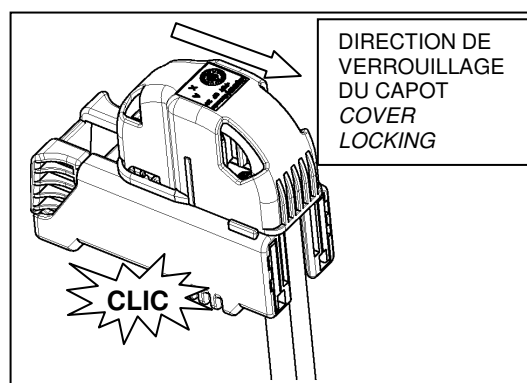


Fig. 27 : Verrouillage du capot
Locking Cover

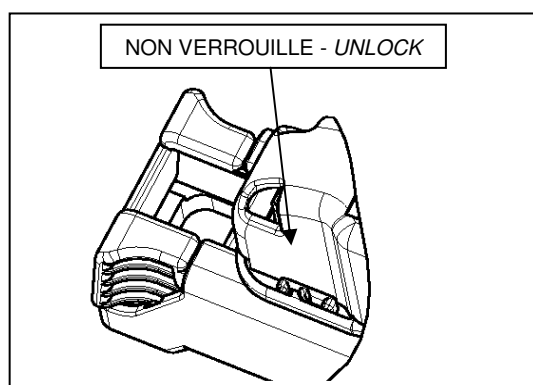


Fig. 28 : Détail verrouillage capot
Detail locking of cover

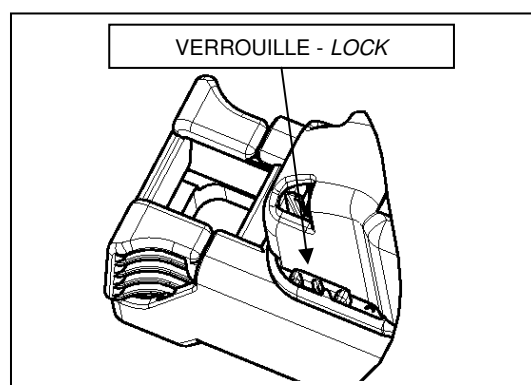


Fig. 29 : Détail verrouillage capot
Detail locking of cover

9. DÉMONTAGE D'UN CONTACT – EXTRACTION OF CONTACT

9.1. Extraction des contacts TH - *extraction of TH contact*

9.1.1. Extraction des languettes TH du porte-languettes 8 voies TH

Extraction of TH contact of 8 ways TH tab part

Extraire le porte-languettes 8 voies TH du boîtier porte-languettes 2 voies NG1. Pour cela défléchir (déflexion maximum 2.50mm) le crochet de verrouillage à l'aide d'un tournevis largeur 2mm environ. Pousser légèrement sur l'arrière du porte-languettes TH jusqu'à extraction complète du connecteur (Voir fig. 30 et 31).

Pour l'extraction des languettes, voir cahier de préconisation CONNECTIQUE TH POUR RACCORDEMENT FIL-FIL référence 411-15672 paragraphe 9.

Nota : le porte-languettes 8 voies TH 1565804-2 s'utilise de la même façon que les porte-languettes 12 voies et plus.

Extract 8 ways TH tab part of 2 ways 8mm NG1 tab housing. Deflect locking lance of TH tab housing (maximum deflexion 2.50mm) with a 2mm width screwdriver. Push smoothly on the back of TH tab housing until the TH tab housing is fully extract of tab connector (See fig.30 to 31).

To extract TH tab contact of TH tab housing, see instruction sheet TH CONNECTOR WIRE TO WIRE APPLICATIONS reference 411-15672 paragraph 9.

Nota: 8 ways TH tab housing 1565804-2 is used same way as 12 ways and more TH tab housings.

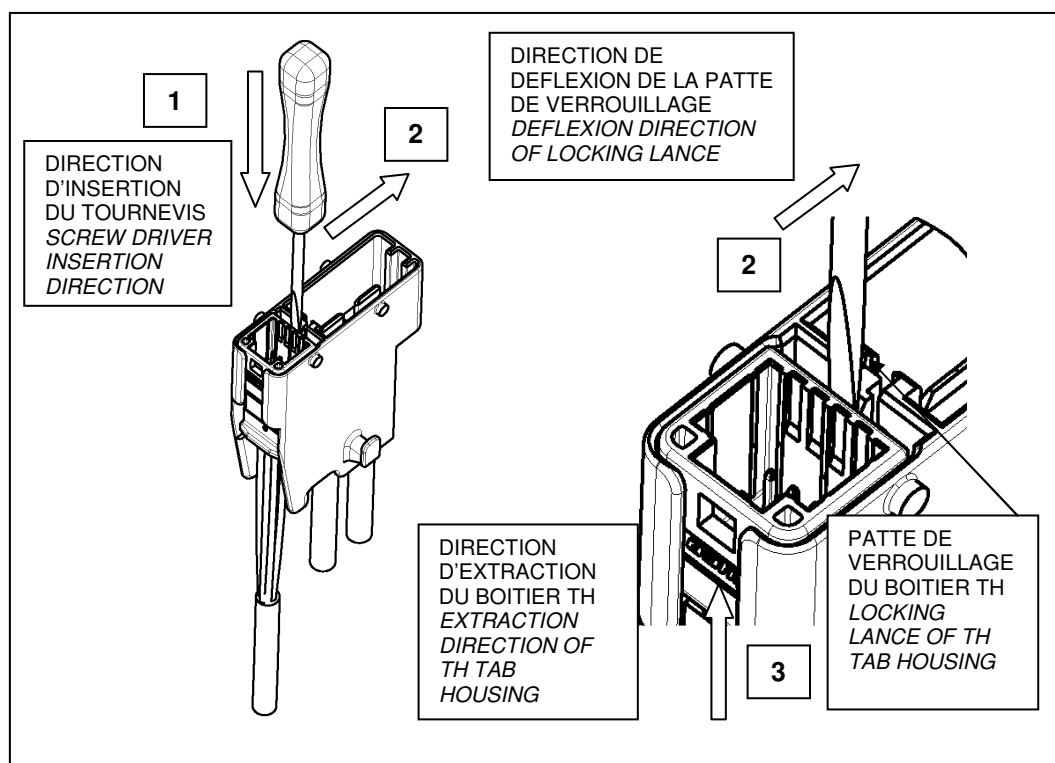


Fig. 30 : Déverrouillage et extraction du porte-languettes 8 voies TH
: *Unlocking and extraction of 8 ways TH tab housing*

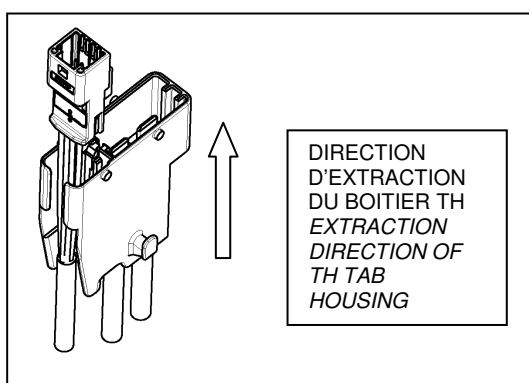


Fig. 31 : Fin d'extraction du porte-languettes 8 voies TH
End of extraction of 8 ways TH tab housing

9.1.2. Extraction des clips TH du porte-clips 8 voies TH *Extraction of contact of TH receptacle part.*

Pour l'extraction des clips, voir cahier de préconisation CONNECTIQUE TH POUR RACCORDEMENT FIL-FIL référence 411-15672 paragraphe 9.

To extract TH receptacle contact of TH receptacle housing, see instruction sheet TH CONNECTOR WIRE TO WIRE APPLICATIONS reference 411-15672 paragraph 9.

9.2. Extraction des contacts 8mm NG1- *Extraction of 8mm NG1 contacts*

9.2.1. Extraction des languettes 8mm NG1 *Extraction of 8mm NG1 tab contact*

Extraire le porte-languettes 8 voies TH du boîtier porte-languettes 2 voies NG1. Voir paragraphe 9.1.1.

Désactiver le verrou secondaire en exerçant un effort à l'aide d'un tournevis largeur 2mm environ. La course du verrou secondaire est de 4mm (Voir fig. 31 à 32).

Introduire l'outil de démontage des contacts 8mm NG1 (Voir partie active de l'outil fig. 33), sur la face avant du connecteur dans l'alvéole concernée. Pousser l'outil de démontage dans le boîtier en maintenant le fil à l'arrière du contact. Lorsque l'outil est en butée sur les lances de verrouillage du contact dans l'alvéole et lorsque les lances sont défléchies, tirer sur le fil pour extraire le contact (voir fig. 35).

Notes :

- Si on ne peut pas extraire le contact, retirer l'outil de démontage, pousser le contact par le fil vers l'avant du connecteur. Recommencer la manœuvre d'extraction
- Lors de l'extraction des détériorations des contacts ou des boîtiers peuvent avoir lieu. Si tel est le cas il faut remplacer les contacts ou les boîtiers endommagés

Extract TH tab part of 2ways 8mm NG1 tab part, see paragraph 9.1.1.

Set secondary lock from locked position to unlock position with a 2mm width screwdriver. The secondary lock travel is 4mm (See fig.31 to 32).

Introduce extraction tool of 8mm NG1 contacts (See definition of active part of the tool fig. 33) in the front side of connector in the cavity. Push the tool in the housing, maintaining the wire at the end of contact. When tool is stopped on the locking lance of contact in the cavity and when lances are deflected, pull out the wire to extract the tab contact (See fig.35).

Notes :

- *If one cannot extract the contact, pull out extraction tool of the tab housing, and then push the contact in the cavity in the direction from wire to contact – start again extraction of contact*
- *Attend to the crack and break of contact and housing, when you insert extraction tool – if then the damaged parts must be exchanged, not used*

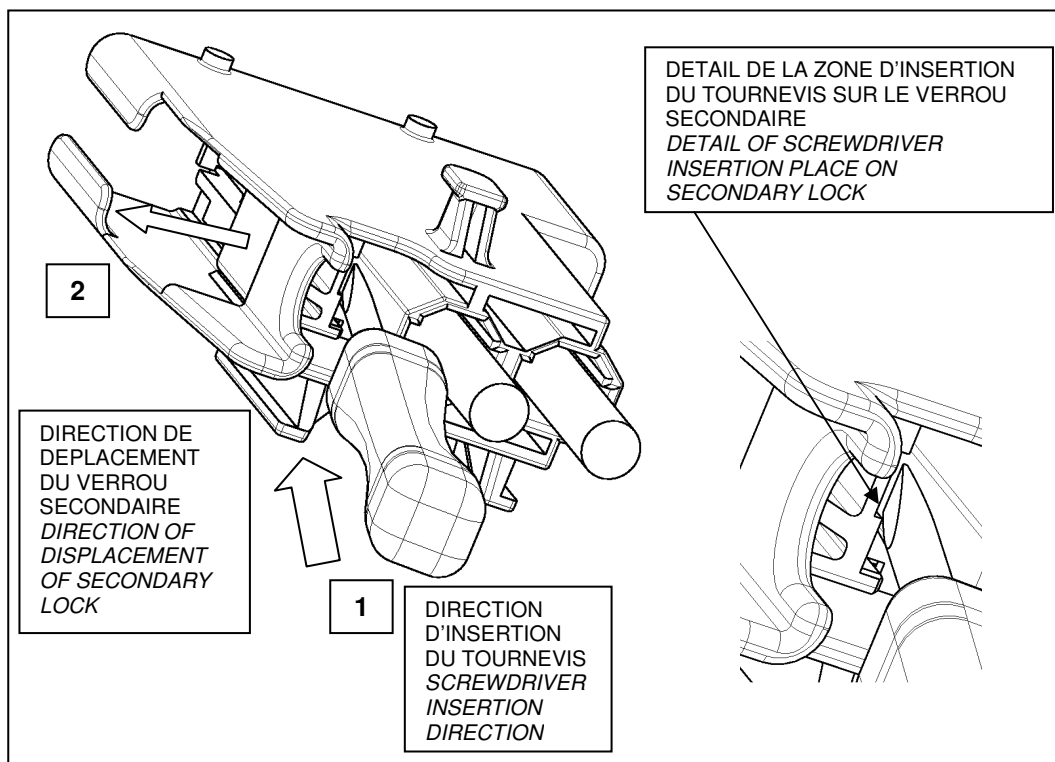


Fig.32 Désactivation du verrou secondaire
Unlocking of secondary lock

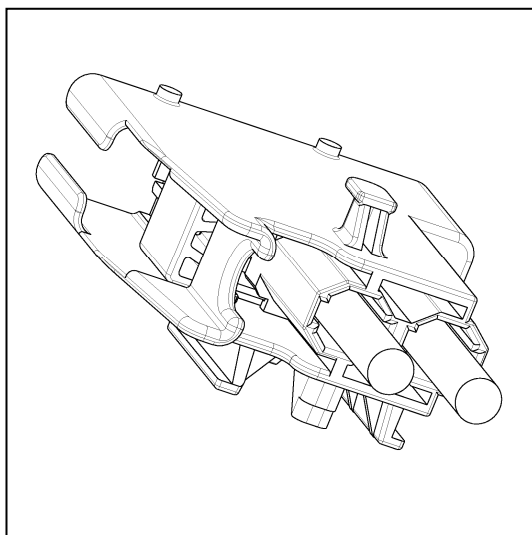


Fig.33 Verrou secondaire désactivé
Secondary lock unlocked

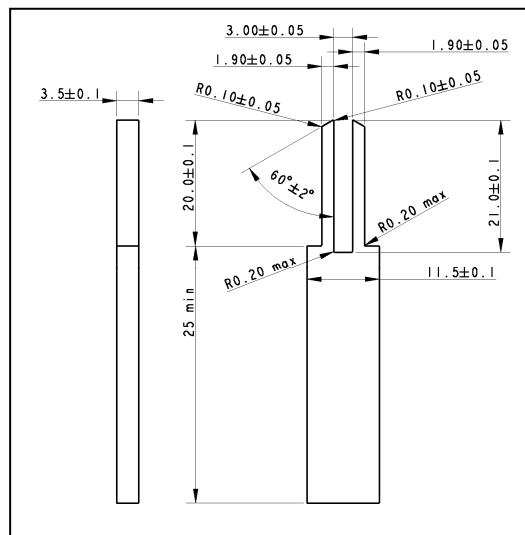


Fig.34 définition de l'outil de démontage
Extraction tool of terminal definition

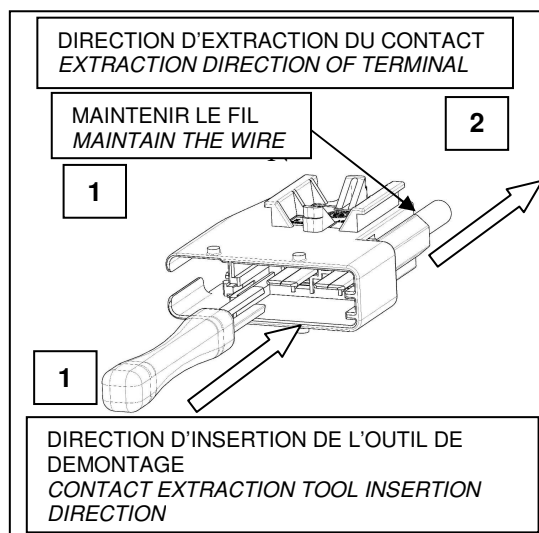


Fig. 35 Extraction du contact
Extraction of terminal

9.2.2. Extraction des clips 8mm NG1- *Extraction of 8mm NG1 receptacle contact*

Pour extraire le clip 8mm NG1, il faut démonter le capot. Pour ce faire écartez successivement les deux languettes de verrouillage du capot à l'aide d'un tournevis largeur 2mm environ en exerçant une légère pression dans la direction indiquée sur la figure 36. La course du capot est de 4mm, ensuite il s'extrait librement.

Désactiver le verrou secondaire en exerçant un effort à l'aide d'un tournevis largeur 2mm environ. La course du verrou secondaire est de 4mm (Voir fig. 36).

Introduire l'outil de démontage des contacts 8mm NG1 (Voir partie active de l'outil fig. 34) sur la face avant du connecteur dans l'alvéole concernée. Pousser l'outil de démontage dans le boîtier en maintenant le fil à l'arrière du contact. Lorsque l'outil est en butée sur les languettes de verrouillage du contact dans l'alvéole, tirer sur le fil pour extraire le contact (Voir fig. 38).

Notes :

- Ne pas introduire l'outil dans la zone du point de contact du clip – si tel est le cas il faut remplacer le contact
- Si on ne peut pas extraire le contact, retirer l'outil de démontage, pousser le contact par le fil dans le sens du fil vers le contact – recommencer la manœuvre d'extraction
- lors de l'extraction des détériorations des contacts ou des boîtiers peuvent avoir lieu – si tel est le cas il faut remplacer les contacts ou les boîtiers endommagés.

To extract 8mm NG1 receptacle contact, cover must be removed. To do so, spread successively the 2 locking latches of cover with a 2mm width screwdriver, putting a small force in the direction indicated on figure 36. The travel of the cover is 4mm, then it extract from housing freely.

Set secondary lock from locked position to unlock position, with a 2mm width screwdriver. The secondary lock travel is 4mm (See fig.36).

Introduce extraction tool of 8mm NG1 contacts (See definition of active part of the tool fig. 34) on the front side of connector in the cavity. Push the tool in the housing, maintaining the wire at the end of contact. When tool is stopped on the locking lance of contact in the cavity and the lance are deflected, pull on the wire to extract the tab contact (See fig.38).

Notes:

- Do not insert extraction tool into the receptacle contact. If one insert it, the receptacle contact must be exchanged, not used
- If one cannot extract the contact, pull out extraction tool of the tab housing, and then push the contact in the cavity in the direction from wire to contact – start again extraction of contact
- Attend to the crack and break of contacts or housings, when you insert extraction tool – if then the damaged parts must be exchanged, not used.

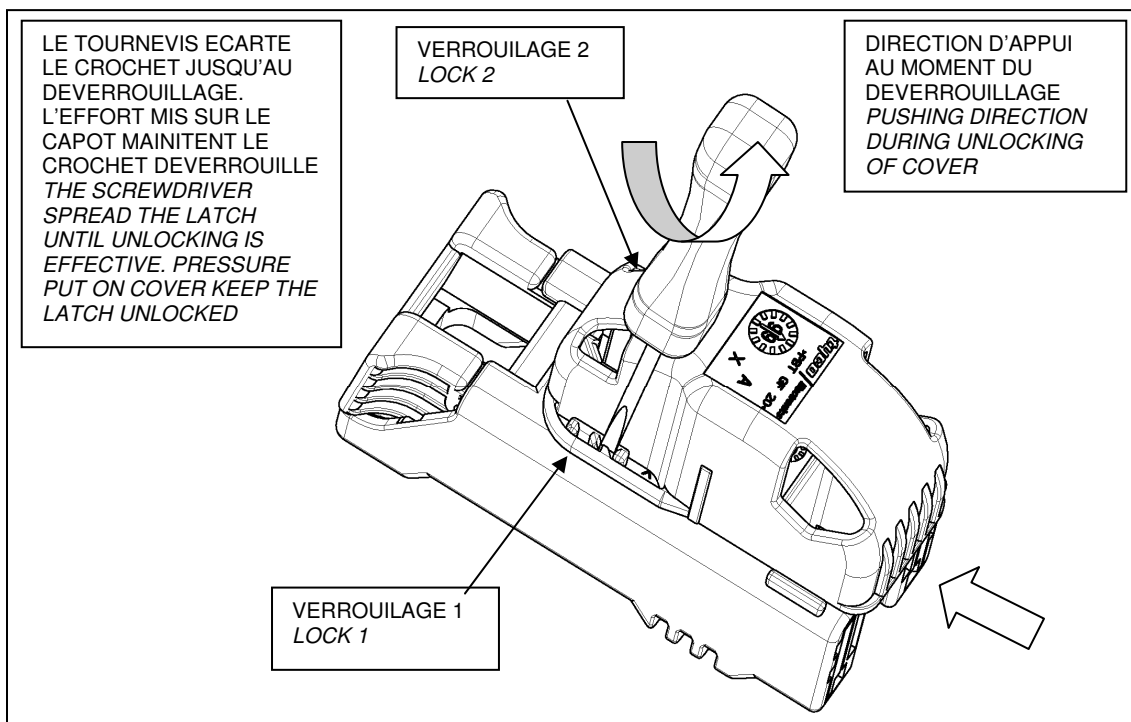


Fig.36 Démontage du capot
Unmating of cover

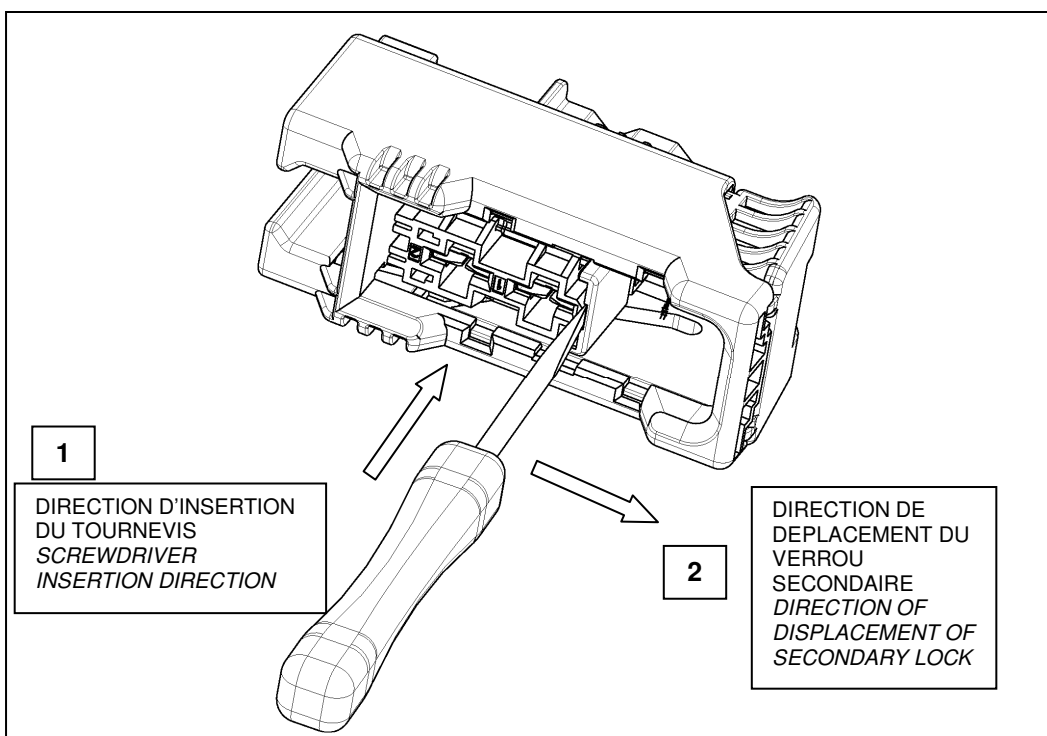


Fig. 37 Désactivation du verrou secondaire
Unlocking of secondary lock

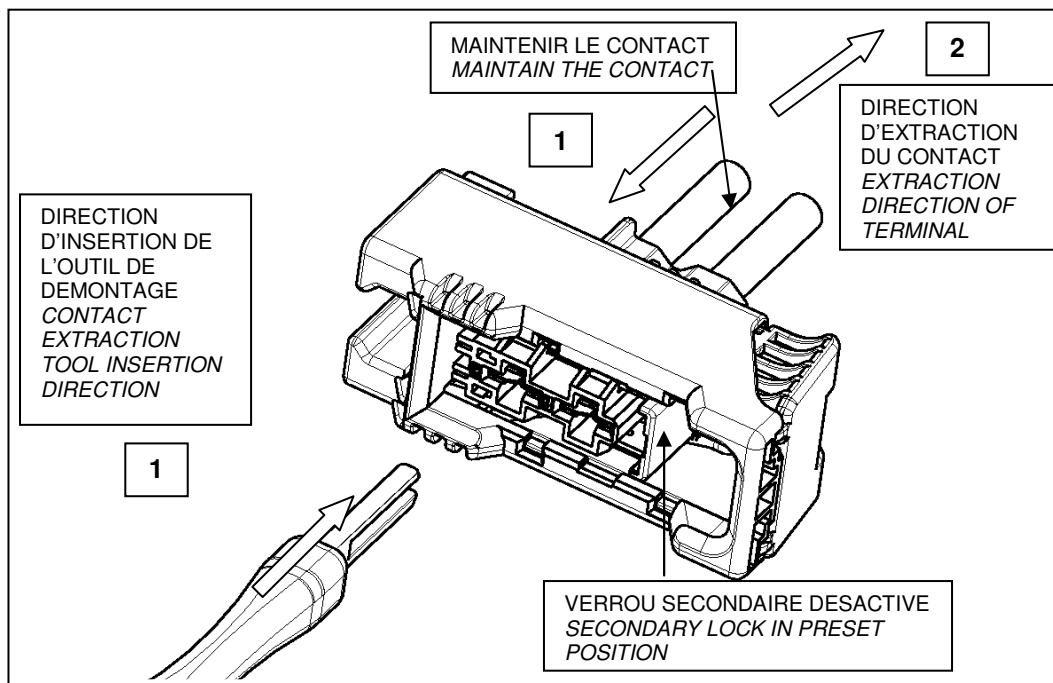


Fig. 38 *Extraction du contact*
Extraction of terminal

10. **CONTROLE DES CONNECTEURS ASSEMBLES** **CONTROL OF ASSEMBLED CONNECTORS**

Pour le contrôle de continuité électrique, les contreparties de test, les formes des touches de contrôle sont définies sur les croquis. Voir liste page suivante

For electrical control, test device interface, electrical control pins are defined in the annex drawings. See drawing list below

Description <i>Description</i>	Référence Tyco Electronics <i>Tyco Electronics reference</i>
Contrôle électrique porte-languettes 2 voies 8mm <i>Electrical control 2W tab part</i>	CCR06384
Contrôle électrique porte-clips 2 voies 8mm <i>Electrical control 2W receptacle part</i>	CCR06385
Contrôle électrique porte-clips 8 voies <i>Electrical control 8W TH receptacle part</i>	CCR02799

11. ACCOUPLEMENT DES CONNECTEURS – MATING OF CONNECTORS

Pour accoupler les connecteurs, suivre les indications ci-dessous :

Avant de commencer l'opération d'accouplement porte-clips/porte-languettes, vérifier que les composants aient les mêmes détrompages (couleur et mécanique). Vérifier que les languettes ne soient pas endommagées.

Ouvrir l'étrier du porte-clips, si cela n'a pas été effectué lors d'une opération précédente (Voir fig. 39 à 40).

Notes : L'étrier se verrouille en position ouverte. Seule la présentation sur une contrepartie compatible permet de le déverrouiller.

Présenter le porte-clips sur le porte-languettes jusqu'à ce que le boîtier porte-clips soit en appui sur les ergots du porte-languettes.

Le levier se déverrouille. Appuyer sur l'étrier pour effectuer l'accouplement (Voir fig. 41 à 42). Lorsque le levier est verrouillé (point dur) en position fermée, il est alors possible de présenter et connecter le porte-clips 8 voies TH. Pour l'accouplement du connecteur TH, voir le cahier de préconisation CONNECTIQUE TH POUR RACCORDEMENT FIL-FIL référence 411-15672 paragraphe 11 (Voir fig. 42 à 43).

Note : il est impératif que l'étrier du porte-clips 2 voies 8mm soit correctement verrouillé pour présenter le porte-clips 8 voies TH.

Note : le porte-languettes 8 voies TH 1565804-2 s'utilise de la même façon que les porte-languettes 12 voies et plus.

To mate the receptacle and tab parts follow the instructions below:

Before starting mating operation make sure that components have the same number of ways, same coding (Colour and mechanical) Make sure that secondary lock is in final lock position. Make sure that tab contacts are not damaged.

Open the slide of receptacle part, if not done in an operation before (See fig.39 to 40).

Notes: Slide locks in open position. It can be unlock only when it is assembled on a compatible counterpart.

Insert receptacle part in tab part and exercise a force in the direction of insertion until the receptacle part is support on the axis of tab part.

The slide is unlocked. Press on the slide to mate receptacle housing on the tab part until the end of slide insertion (See fig.41 to 42) When slide is fully mated (hard point), it is then possible to mate 8 ways TH receptacle part. For connectors TH mating see instruction sheet TH CONNECTOR WIRE TO WIRE APPLICATIONS reference 411-15672 paragraph 11 (See fig.42 to 43).

Note: It is mandatory that slide of 2ways receptacle part is fully inserted to allow the mating of 8 ways TH receptacle part.

Note: 8 ways TH tab housing 1565804-2 is used same way as 12 ways and more TH tab housings.

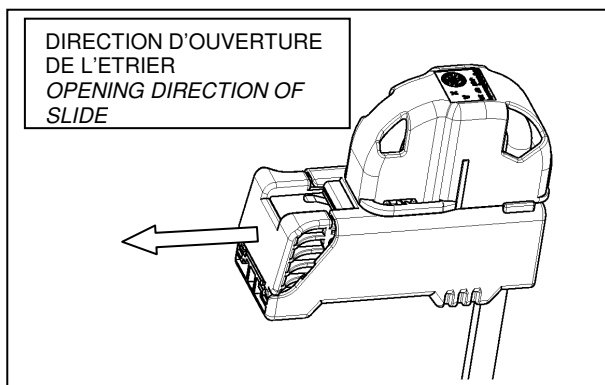


Fig. 39 : Ouverture étrier
Opening of slide

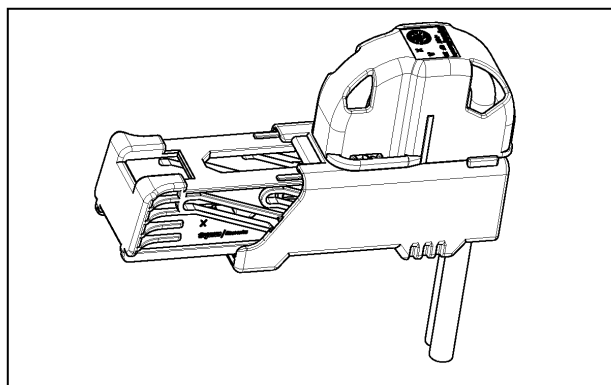


Fig. 40 : Etrier ouvert
Slide open

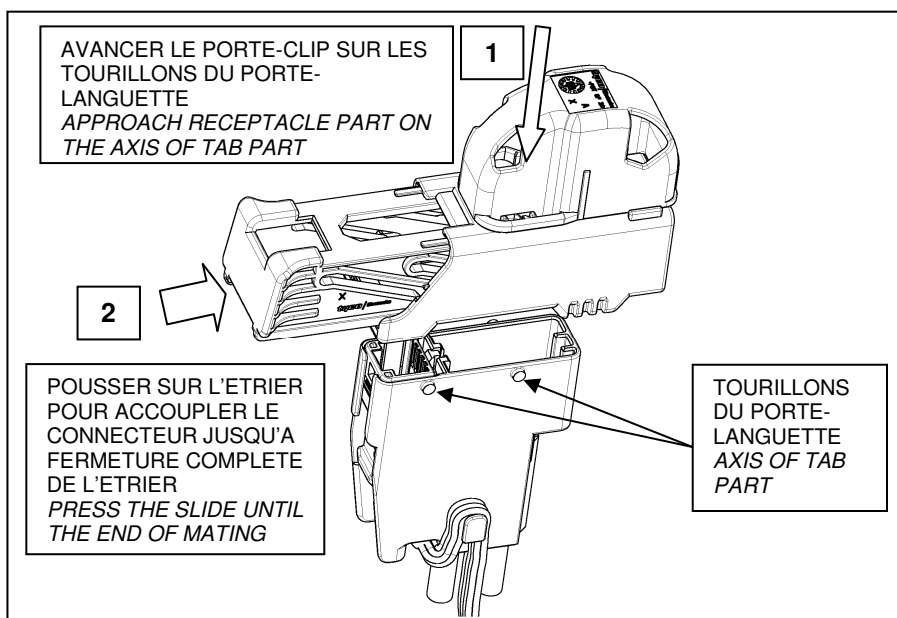


Fig. 41 : Présentation du connecteur
Presentation of connector

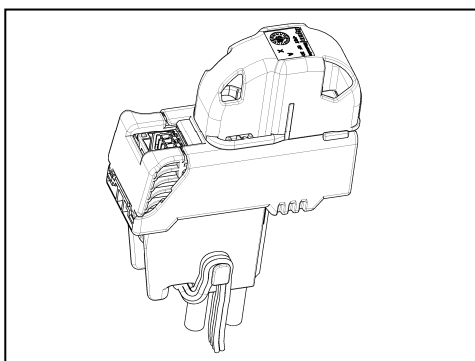


Fig. 42 : Connecteur de puissance accouplé
Power connector mated

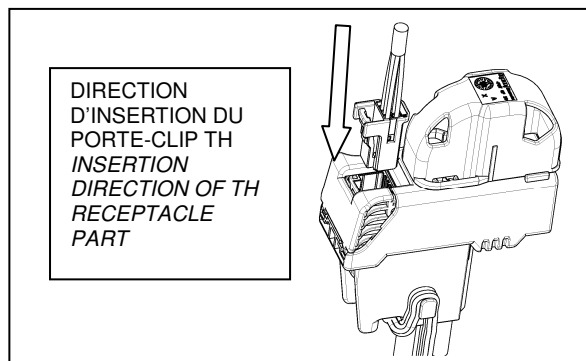


Fig. 43 : Présentation du porte-clips 8 voies TH
Presentation of 8 ways TH receptacle part

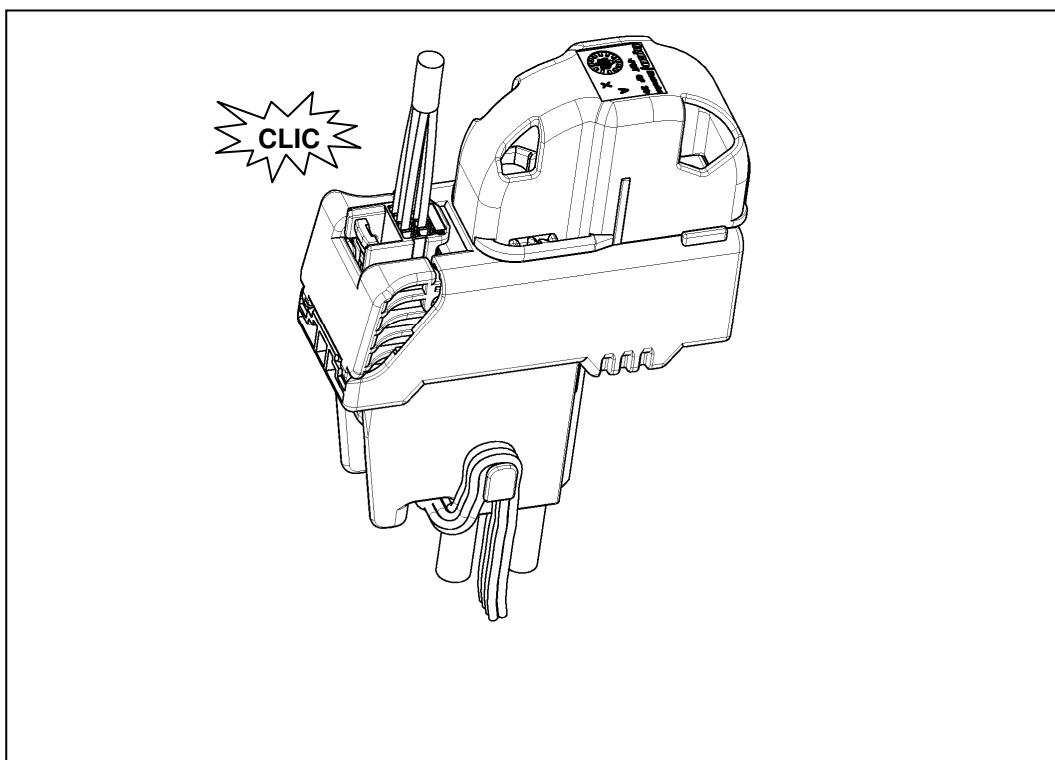


Fig. 44 : Connecteur accouplé
Mated connector

12. AGRAFAGE DU PORTE-LANGUETTES PANEL LOCK DEVICE ON TAB HOUSINGS

Le porte-languettes dispose d'une zone de fixation sur agrafe compatible avec le plan Renault 7710 000241 (ancienne version papier). Le sens de montage de l'agrafe est réversible par rapport au porte-languettes (Voir fig. 45 à 48).

Pour le déverrouillage du porte-languettes sur l'agrafe, il faut défléchir la lance de verrouillage de l'agrafe à l'aide d'un outil (ex : tournevis de largeur 2mm) et tirer simultanément sur le porte-languettes (Voir fig. 49 et 50).

Tab housing has a panel lock device area compatible with product interface defined on Renault drawing 7710 000241 (old paper version). Mating of panel lock device is possible in 2 directions (See fig.45 to 48).

To extract tab housing of panel lock device, the locking lance of panel lock device must be deflect using a 2mm width screwdriver. Pull simultaneously on the tab housing (See fig.49 to 50).

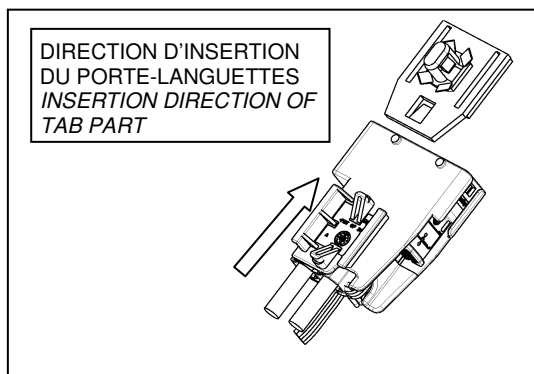


Fig. 45 : Présentation du porte-languettes sens 1
Presentation of tab housing direction 1

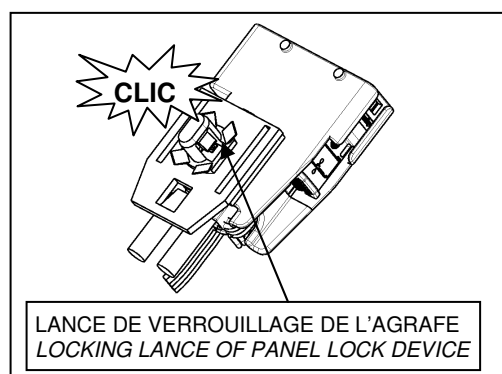


Fig. 46 Porte-languettes assemblé
Tab housing assembled

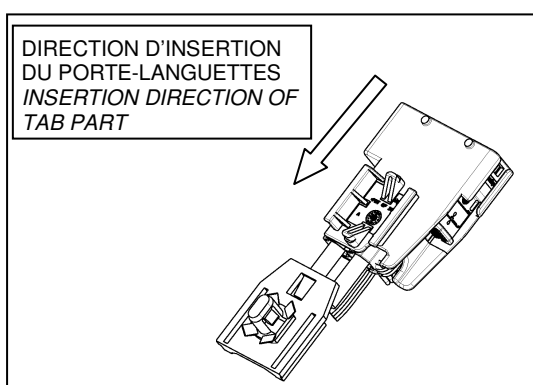


Fig. 47 : Présentation du porte-languettes sens 2
Presentation of tab housing Direction 2

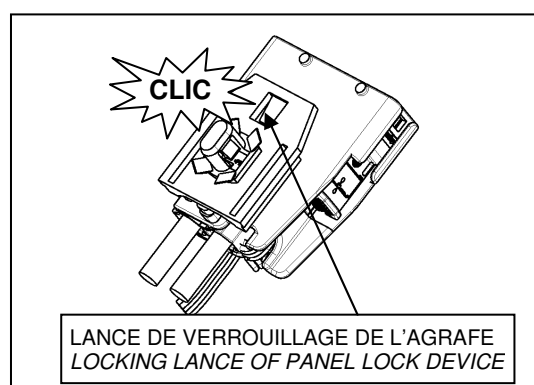


Fig. 48 Porte-languettes assemblé
Tab housing assembled

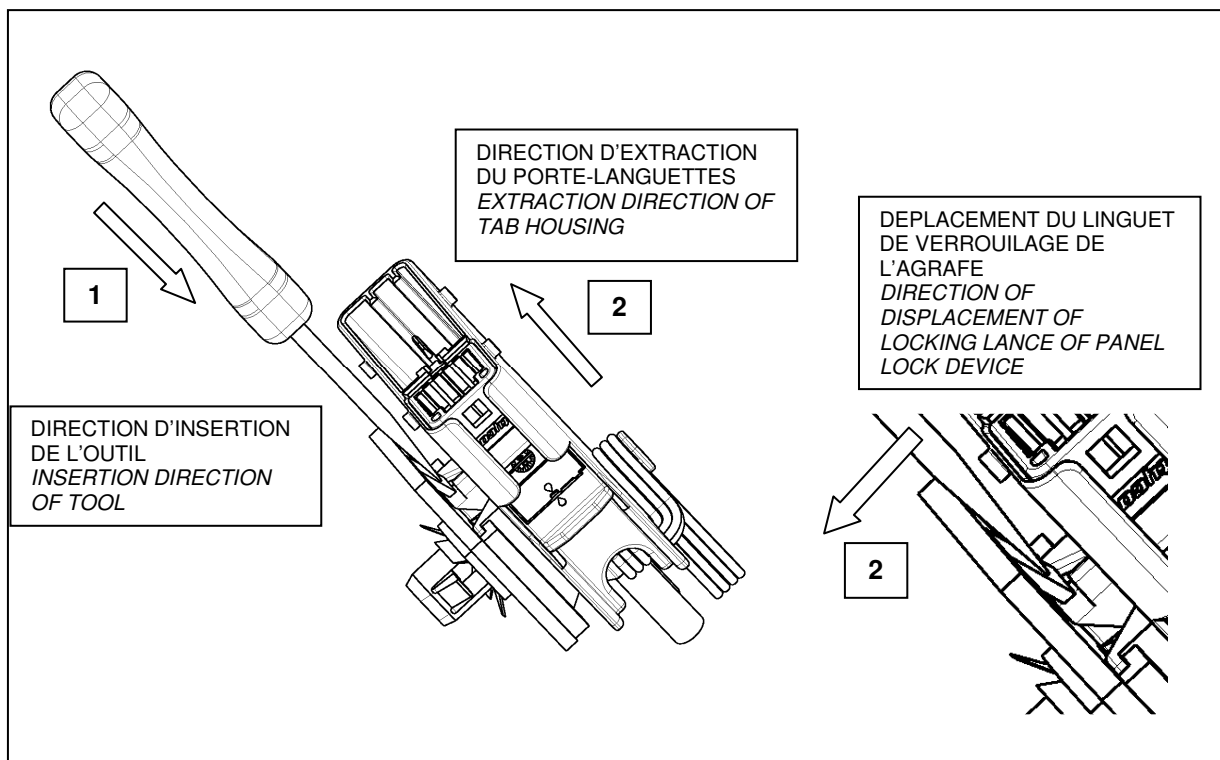


Fig.49 : Démontage du porte-languettes
Unmating of tab housing

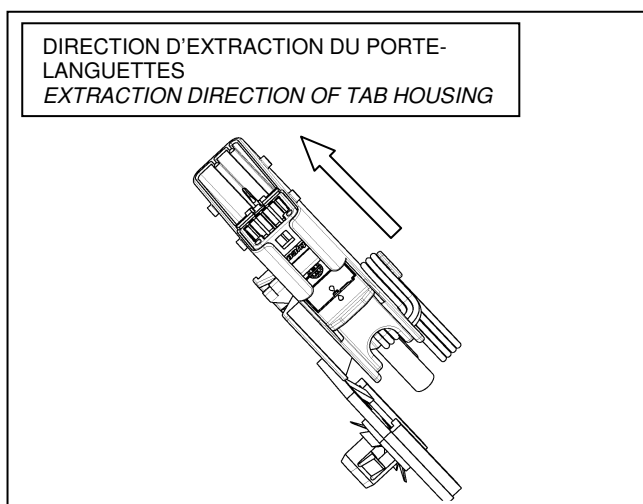


Fig.50 : Porte-languettes déposé
Unmated tab housing

13. DESACCOUPLEMENT DES CONNECTEURS UNMATING OF CONNECTORS

Pour désaccoupler les connecteurs, suivre les indications ci-dessous :

Défléchir le linguet de verrouillage du porte-clips 8 voies TH pour libérer le crochet de verrouillage puis tirer dans la direction opposée au sens de l'insertion (Voir fig. 51).

Ouvrir l'étrier. Lorsque l'étrier est ouvert, le porte-clips peut être désaccouplé librement du porte-languettes (Voir fig. 52 à 53).

To unmate the connector, follow the instructions below:

Push the locking device to unmate the hook the locking lance of the receptacle of the tab hole. Then pull in the opposite direction of insertion (See fig.51).

Pull out the slide of the receptacle part. When slide is fully opened, the receptacle part can be unmated freely of the tab part (See fig.52 to 53).

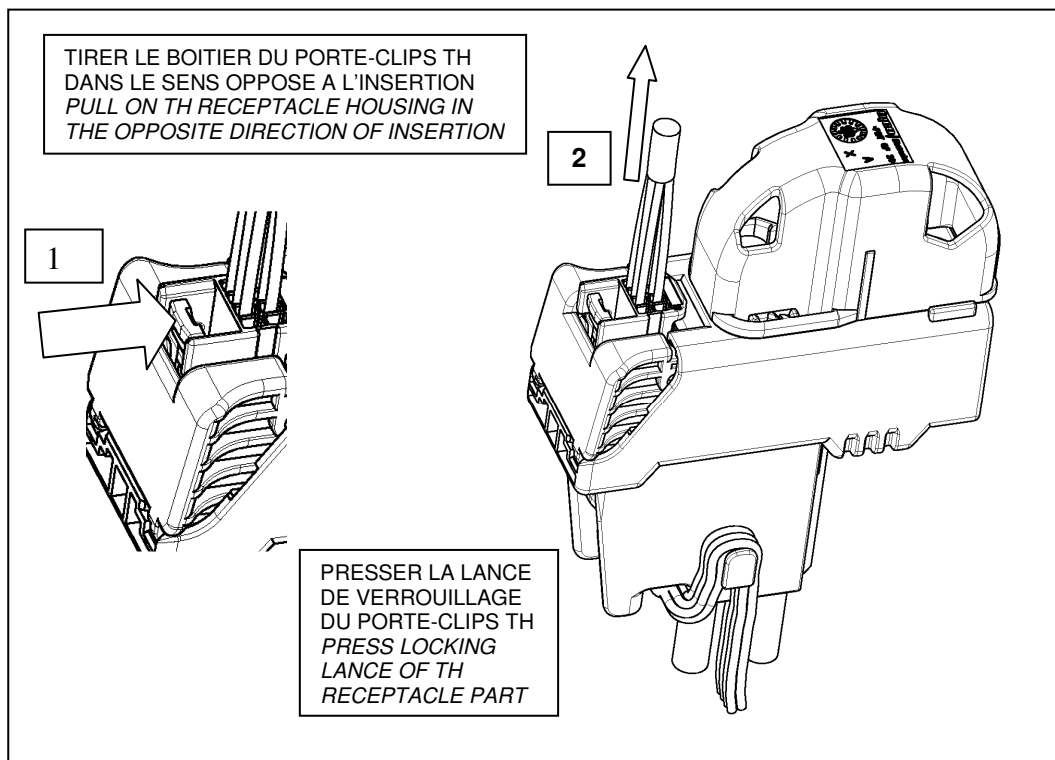


Fig. 51 : Désaccouplement du porte-clips TH
Unmating of TH receptacle part

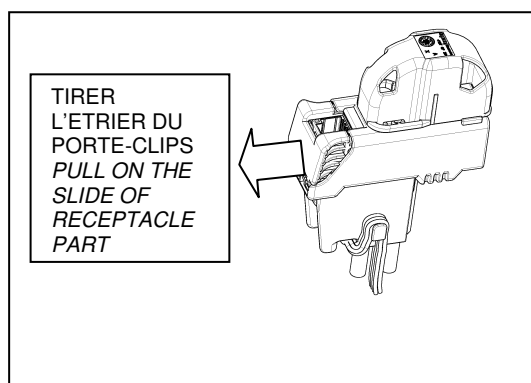


Fig. 52 : Désaccouplement du connecteur de puissance
Unmating of power connector

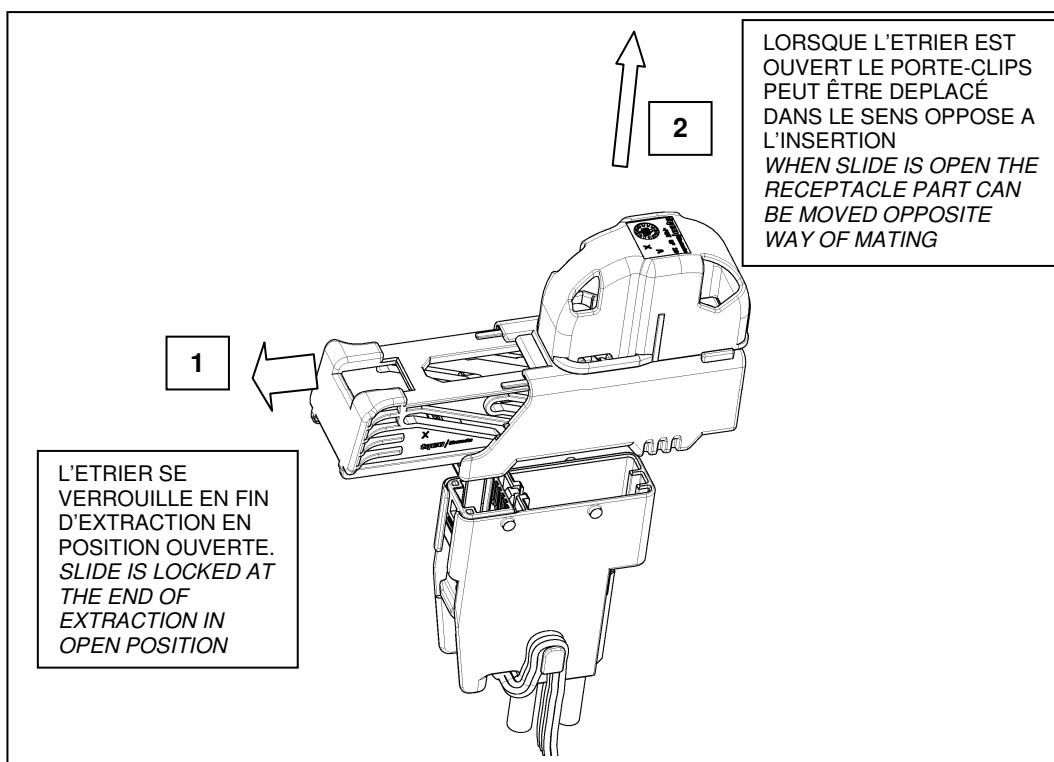


Fig. 53 : Connecteur Désaccouplement
Unmated connector