

**CONNECTIQUE SUPPORT 8 MINI FUSE POUR
CONTACTS AMP MCP 2.8
2 WAYS 8MM NG1 CONNECTOR**

1. INTRODUCTION

Cette spécification décrit les recommandations d'utilisation du connecteur 8 mini fuse. Le connecteur est constitué d'un porte-clips pour contacts AMP MCP 2.8 et de 8 mini fuses de maxi 15 A.

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 holder 8 mini fuse connector. The connector is composed of a receptacle housing for AMP MCP 2.8 contact and 8 mini fuse with max 15 A.

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.

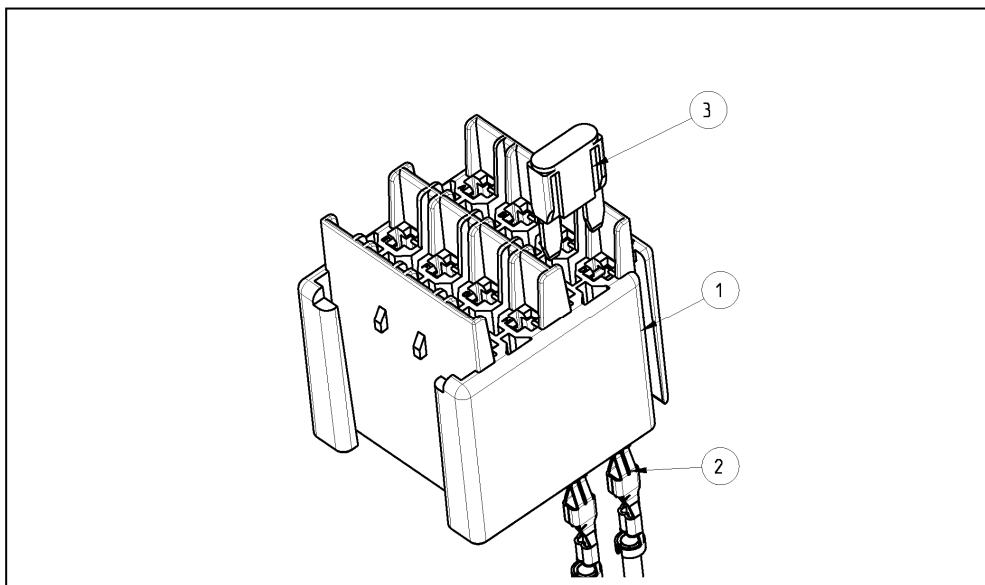


Fig.1 : Support 8 mini fuse pour contact AMP MCP 2.8
Fig.1 : Holder mini fuse 8 pos AMP MCP 2.8 contact

NUMERO ITEM	DESIGNATION DESIGNATION	MATIERE MATERIAL
1	Boitier support 8 mini fuse Holder mini fuse 8 pos	PA6-6
2	Contact AMP MCP 2.8 AMP MCP 2.8	4 mm ² maxi
3	Mini fuse max 15A	Norme ISO 8820-3 ISO Std 8820-3

2. REFERENCES DES PRODUITS – PART NUMBERS

2.1. BOITIER - HOUSING

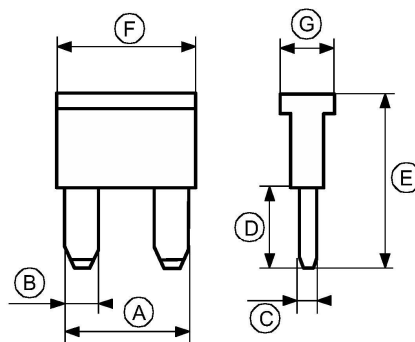
DESIGNATION <i>DESIGNATION</i>	REFERENCE TYCO ELECTRONICS <i>TYCO ELECTRONICS PART NUMBER</i>	COULEUR <i>COLOR</i>
Porte-clips pour 8 mini fuse <i>8 mini fuse receptacle part</i>	1801567	Noir BLACK

2.2. CONTACT - TERMINALS

DESIGNATION <i>DESCRIPTION</i>	SECTION DE FIL <i>WIRE SECTION</i>	REFERENCE TYCO <i>TYCO PART NUMBER</i>
CLIP AMP MCP 2.8	0.2-0.5 mm ²	1-968880-1
		1-968880-3
	0.5-1 mm ²	1-968849-1
		1-968849-3
	1.5-2.5 mm ²	1-968851-1
		1-968851-3
	2.5-4 mm ²	1-968853-1
		1-968853-3

2.3. FUSIBLE - FUSE

FORMAT	TYPE	A (mm)	B (mm)	C (mm)	D (mm)	E (mm)	F (mm)	G (mm)
MINI (10,9 x 2,8)	Fusibles à destruction rapide	10,9 ^{+0,4} _{-0,4}	2,8 ^{+0,2} _{-0,2}	0,82 ^{+0,04} _{-0,05}	7 ⁺¹ ₀	17 max	12,2 max	4,5 max



2.4. Conducteurs

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

Wires

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. STOCKAGE ET MANUTENTION DES BOBINES DE CONTACTS – STOCKAGE DES BOITIERS – STORAGE AND CARRYING OF REELS OF CONTACTS – STORAGE OF RECEPTACLE AND TAB PARTS

4.1. Stockage

Storage

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 %.

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.

Les bobines devront être protégées de l'action directe du soleil avec 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. 2).

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. 2).

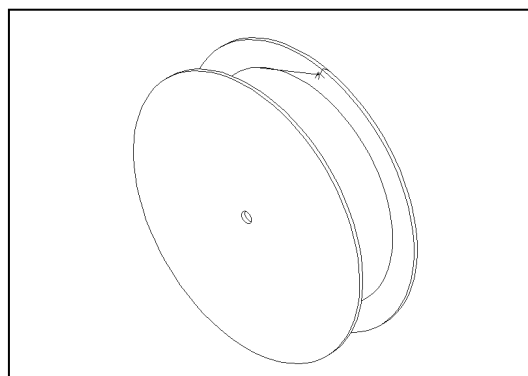


fig.2 : Stockage des bobines
fig.2: Storage of contact reels

4.2. Manutention

Pour soulever et transporter les bobines de contacts, suivre les indications données ci-dessous (voir fig. 3).

Carrying of contact reels

To lift up and carry the contact reels, follow instructions below (see fig. 3).

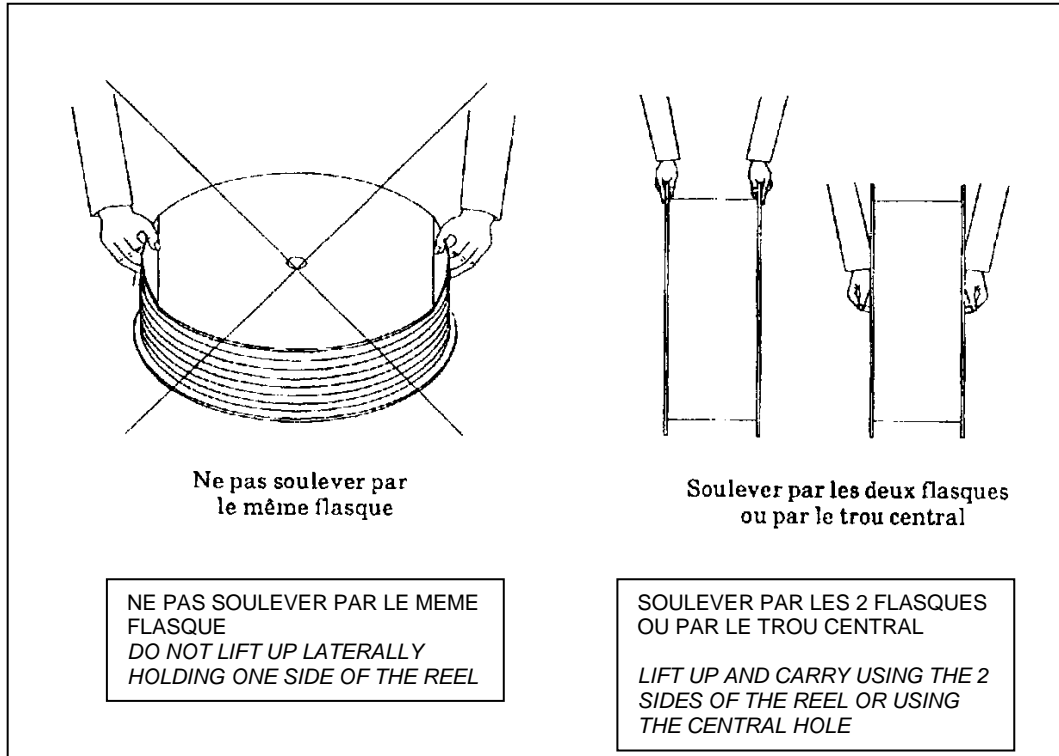


fig.3 : Manutention des bobines
fig.3 : carrying of reels

4.3. Stockage des boîtiers

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 %. Ne pas faire tomber ou choquer les cartons de boîtiers.

Storage of housings

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

Do not drop or shock receptacle and tab part boxes.

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

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

5.1. Procédé

Procedure

La hauteur de sertissage sera mesurée avec un micromètre spécial comme indiqué ci-dessous (voir fig. 4).

Crimping height dimension must be measured using a special micrometer (See fig. 4).

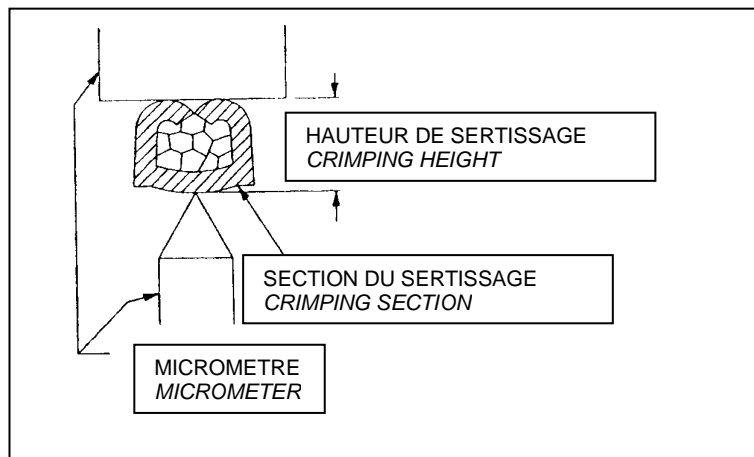


fig.4 : Mesure de la hauteur de sertissage
fig.4 : *Crimping height measure*

5.2. Micromètre

Micrometer

Le micromètre spécial de mesure de la hauteur de sertissage est comme celui montré fig. 5.

Special micrometer for crimping height measures is like fig. 5.

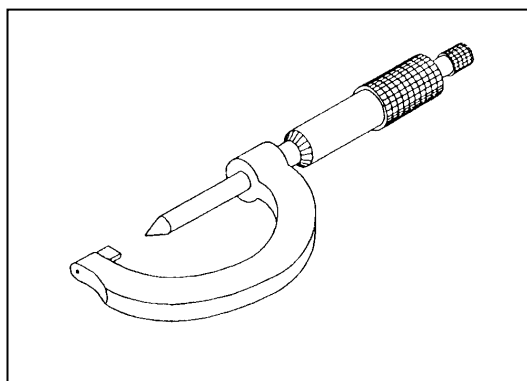


fig. 5 : Micromètre spécial
fig. 5 : *Special micrometer*

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

6.1. 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.

Protection

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.

6.2. Préconisation

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.

Recommendation

Avoid stacking and piling up the in process products in large volume. Contact deformation may cause failure or reduction of contact performance.

7. FABRICATION DES ENSEMBLES – HARNESS MAKING

7.1. Vérification

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.

Control

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.

7.2. Insertion des contacts

Contact insertion

7.2.1. Insertion des clips - Insertion tab

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

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

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

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

Le contact AMP MCP rectangulaire. Il faut donc l'orienter correctement avant de l'insérer dans le boîtier

TH contact is rectangular. It must be inserted with good orientation regarding the housing

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.

The 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.

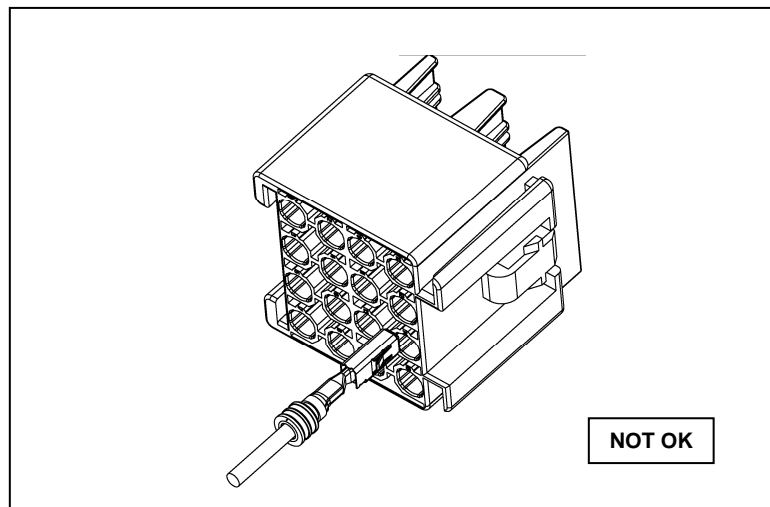


fig. 6 : Mauvaise orientation du clip
fig. 6 : Wrong orientation of contact

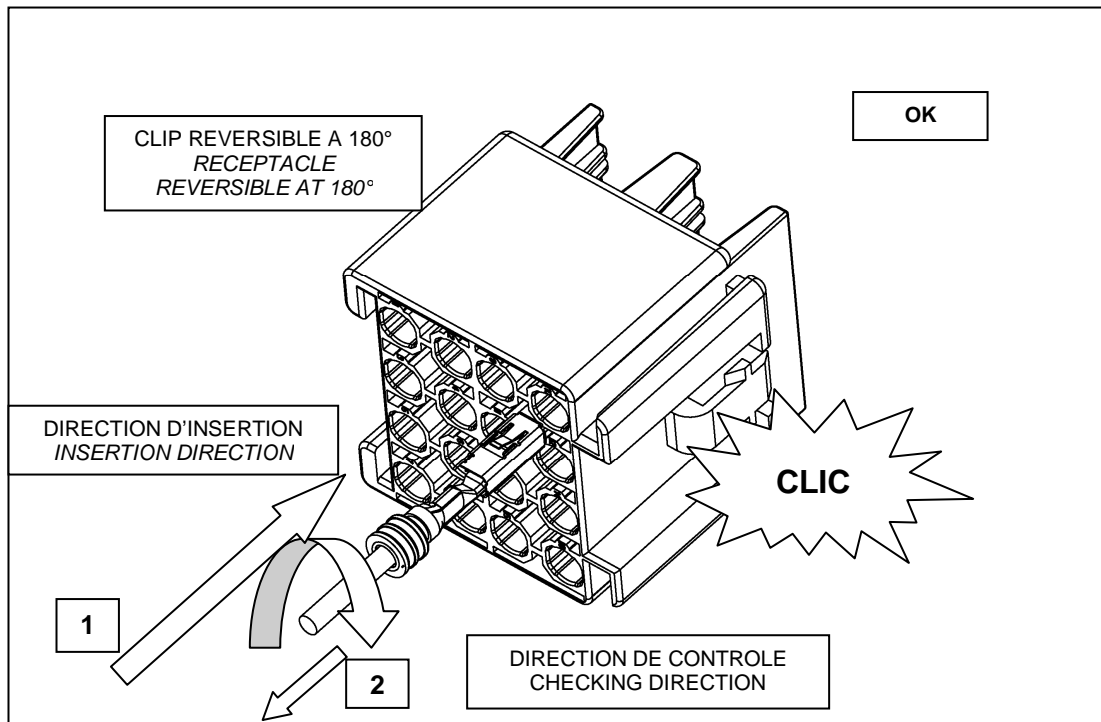


fig. 7 : Bonne orientation du clip
fig. 7 : Well orientation of contact

8. DÉMONTAGE D'UN CONTACT – EXTRACTION OF CONTACT

8.1. Extraction des contacts MCP

Extraction of MCP contact

Introduire l'outil de démontage des contacts AMP MCP 2.8 (Voir partie active de l'outil), sur la face avant du connecteur dans l'alvéole concerné. Pousser l'outil de démontage sur le contact 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. On peut utiliser l'outil 1-1579007-6.

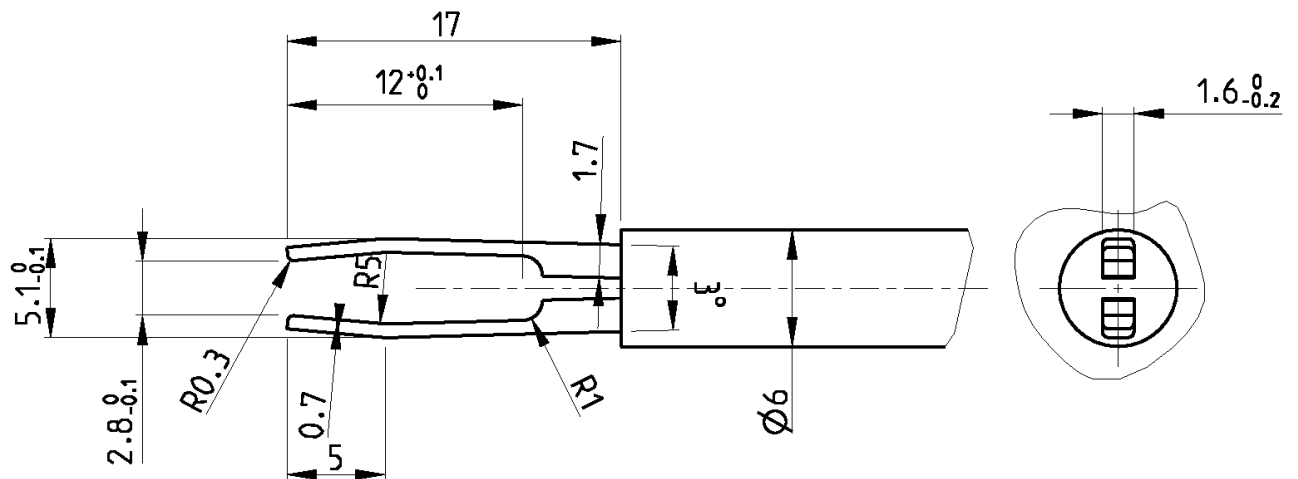
Introduce extraction tool of AMP MCP 2.8 contacts (See definition of active part of the tool) in the front side of connector in the cavity. Push the tool on the contact, maintaining the wire at the end of contact. When tool is stopped on the locking lance of contact in the cavity and when lances are deflected, pull out the wire to extract the tab contact. We can use tool 1-1579007-6

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

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*



**COTES DE L'OUTIL D'EXTRACTION
DIMENSIONS OF EXTRACTION TOOL**

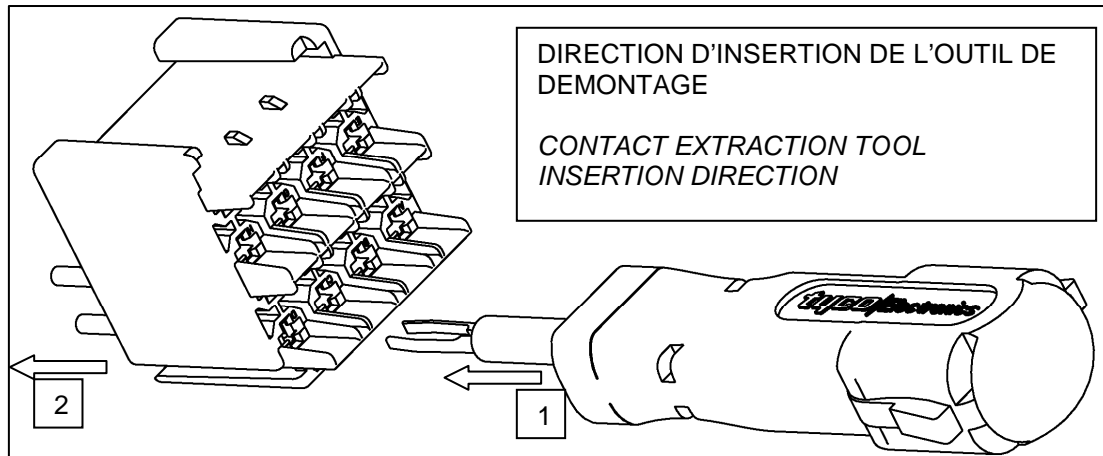


fig. 8 : Démontage du contact
fig. 8 : Unmating of contact

9. AGRAFAGE DU PORTE-CLIPS - *PANEL LOCK DEVICE ON RECEPTACLE HOUSINGS*

Le porte-clip dispose d'une zone de fixation sur agrafe compatible avec l'interface 1801574.

Receptacle housing has a panel lock device area compatible with product interface defined on Tyco drawing or 1801574.

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

To extract receptacle housing of panel lock device, the locking lance of receptacle housing device must be deflect using a 2mm width screwdriver. Pull simultaneously on the receptacle housing.

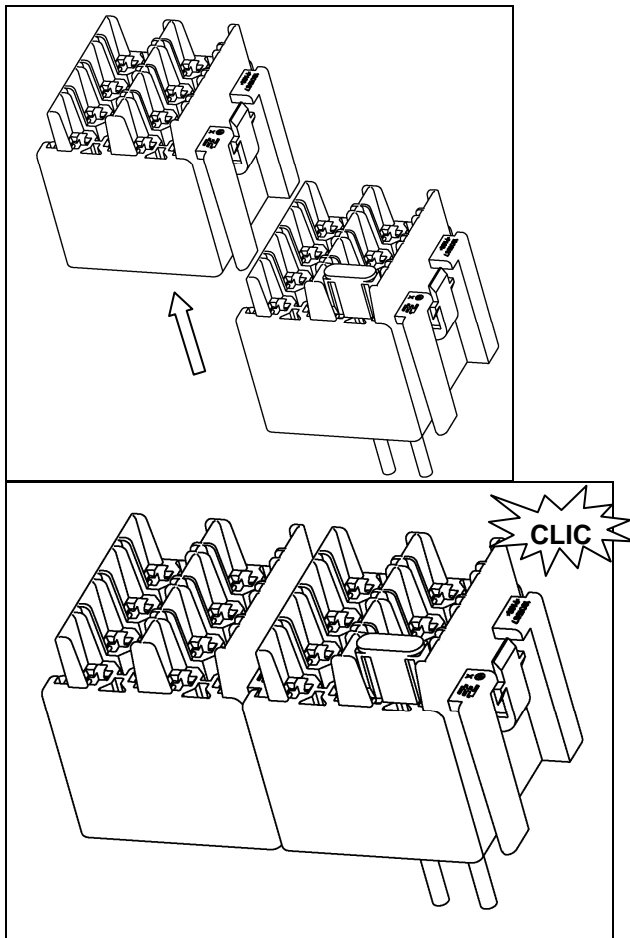
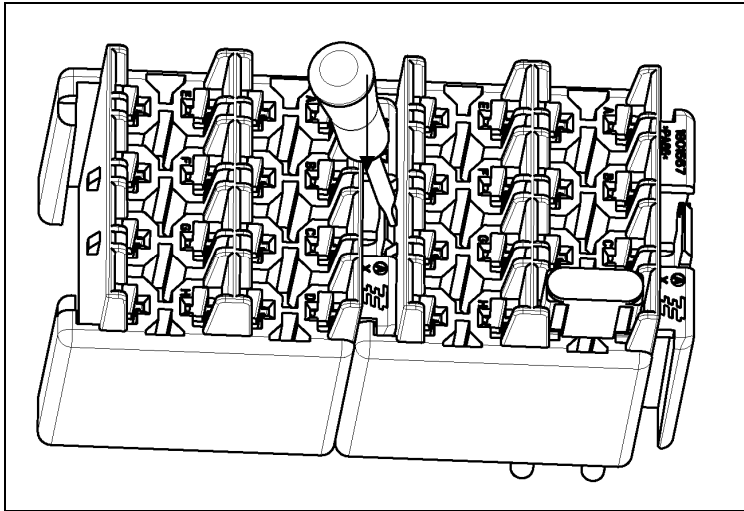


fig. 9 : Direction d'insertion du porte clip
fig. 9 : Insertion direction of receptacle housing



LE TOURNEVIS ECARTE LE
CROCHET JUSQU'AU
DEVERROUILLAGE .

THE SCREWDRIVER SPREAD THE
LATCH UNTIL UNLOCKING.

fig. 10 : Direction d'insertion du tournevis.
fig. 10 : *Screwdriver insertion direction*

10. ACCOUPLEMENT DES FUSIBLES - MATING OF FUSE

Positionner les fusibles en face du module puis
insérer le jusqu'en butée.

*Set the fuse in front of the module and then
insert until in thrust*

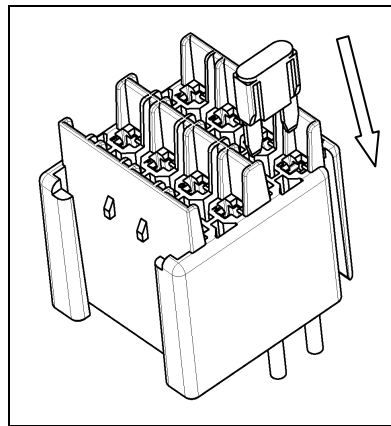


fig. 11 : Direction d'insertion du fusible
fig. 11 : *Insertion direction of fuse*

11. DESACCOUPEMENT DES FUSIBLES - *UNMATING OF FUSE*

La géométrie du connecteur permet d'utiliser la pince Renault 8200 552 457.

The connector geometry allows to use Renault tool number 8200 552 457.

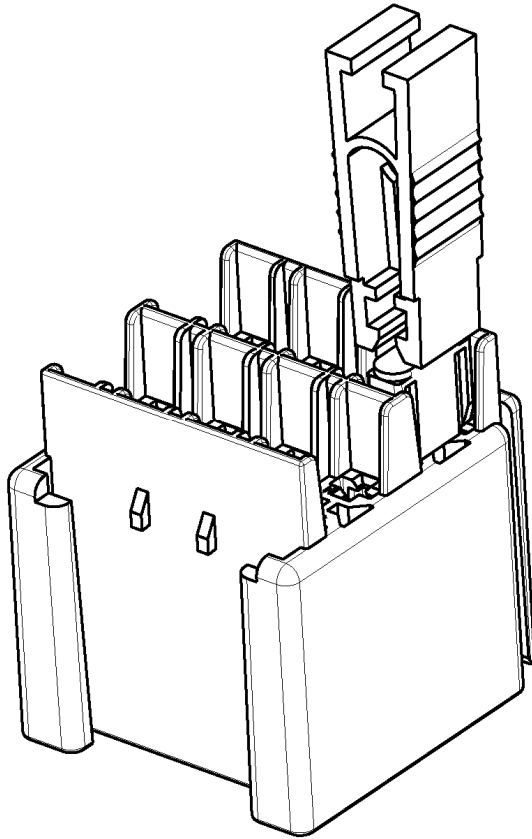


fig. 12 : Position d'utilisation de la pince de désaccouplement des fusibles
fig. 12: Location of unmating fuse

12. TEST DE CONFORMITE - MATING OF FUSE

12.1. – Test électrique

Electrical test

Après insertion de tous les contacts dans leurs alvéoles, il est impérative de faire un test électrique à l'aide du dispositif de contrôle préconisé par Tyco electronics permettant de contrôler: L'adressage
La continuité électrique

After inserting all contacts in their alveoli, it is imperative to an electrical test by using the dispositive of judicial review préconize by Tyco electronics to controller:
Addressing
The electrical continuity

VOIR PLAN CR09256

SEE DRAWING CR09256

