

I. INTRODUCTION

Ce connecteur a été conçu dans le but de fournir à l'industrie automobile un système d'interconnexions compact offrant d'autre part des possibilités de montage diversifiées (sortie du câblage coté nez d'accrochage ou située à l'opposé du nez d'accrochage) et autorisant un fonctionnement dans des conditions d'environnement sévères.

Les connecteurs Timer sont conçus pour éviter les erreurs de montage qui sont souvent rencontrées lors de la fabrication ou de la mise en oeuvre des faisceaux.

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

II. REFERENCE DES PRODUITS

2.1 - Boîtiers

DESIGNATION	REFERENCE AMP
Connecteur 55 voies hybride	185887-1
Connecteur 55 voies hybride inversé	185888-1

2.2 - Contacts

SECTION	MICRO TIMER TYPE 4	JUNIOR POWER TIMER
0,2 à 0,5 mm	185157	927774
0,5 à 1 mm	185158	927771
0,35 à 1 mm		144431
1 à 1,4 mm **	185676	
1 à 3 mm *		144432

* (diamètre maxi de fil admissible 4 mm)

** (diamètre maxi de fil admissible 2,4 mm)

III. REFERENCE DES OUTILS D'EXTRACTION DES CONTACTS

DESIGNATION	REFERENCE AMP
Outil extracteur pour contact JPT	951007-1
Outil extracteur pour contact MT4	951867-1

IV. RECOMMANDATIONS GENERALES D'UTILISATION DES CONTACTS

Manuel de recommandations générales 411-15516

V. CONTROLE DES CONTACTS ET BOITIERS**5.1 - CONTROLE D'EXPEDITION PAR AMP**

Avant expédition, les produits sont contrôlés par AMP 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 - CONTROLE DE RECEPTION PAR LE 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 - CONTROLE 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 vinyle.

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.

VI. FABRICATION DES ENSEMBLES**6.1 - Avertissement**

Il est important de s'assurer que les contacts ne sont pas déformés avant insertion car cela peut être la cause d'un mauvais fonctionnement de la connexion.

Les spécifications de sertissage donnent les déformations acceptables des fûts.

6.2 - Insertion des contacts

Vérifier que le verrou secondaire est en position pré-verrouillée.

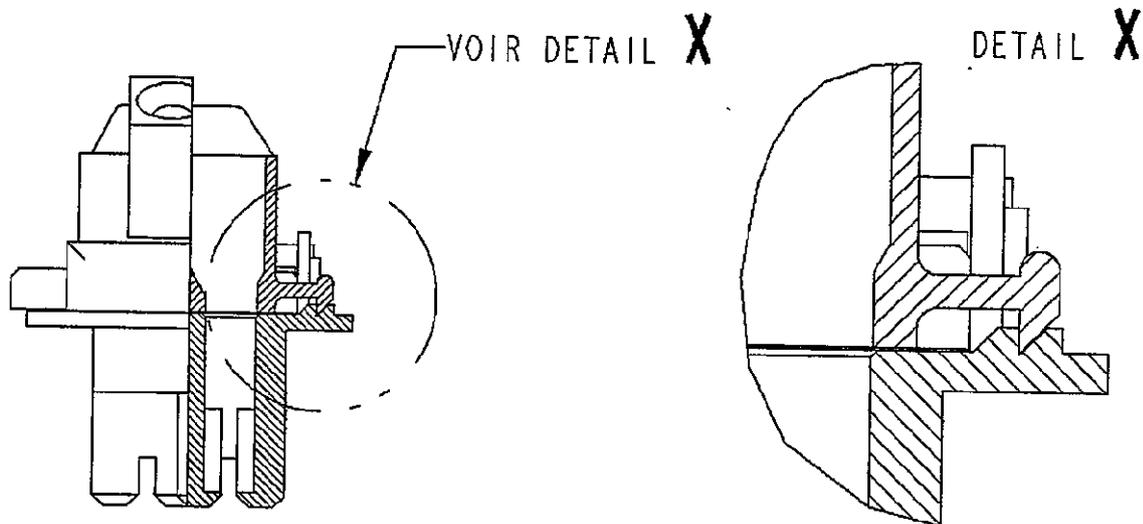


Figure 1 Position Pré-verrouillée

Insérer les contacts JPT et Micro-Timer 4 dans leurs alvéoles respectives en respectant l'orientation prévue

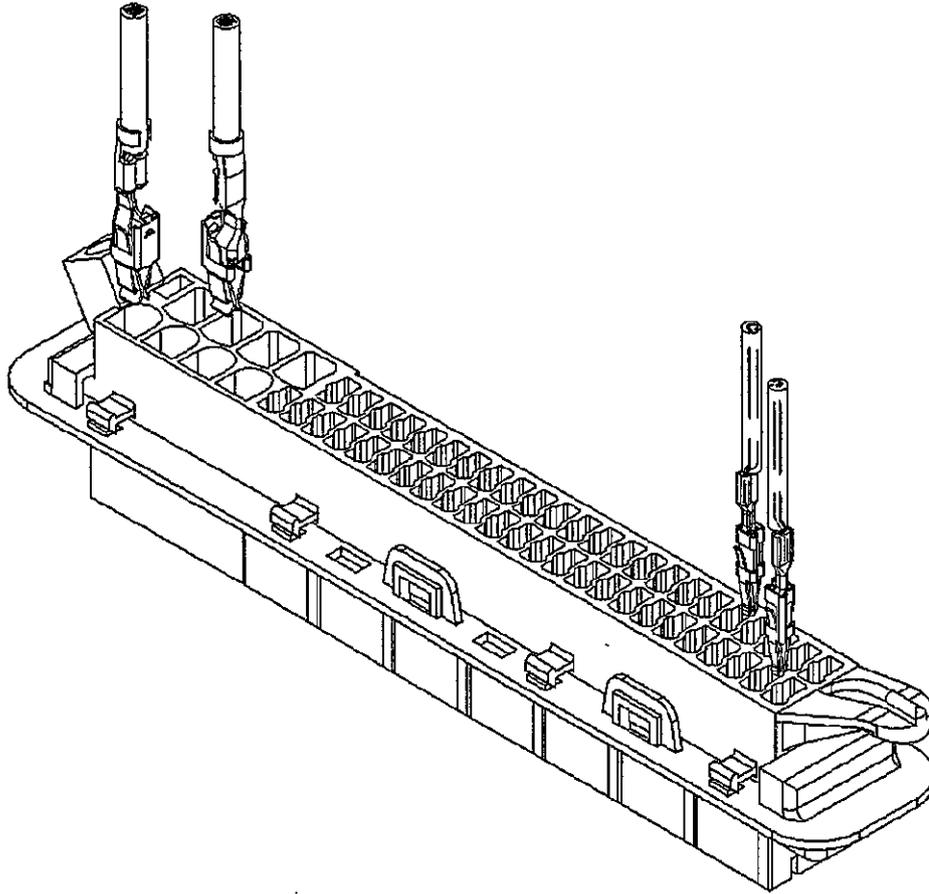


Figure 2

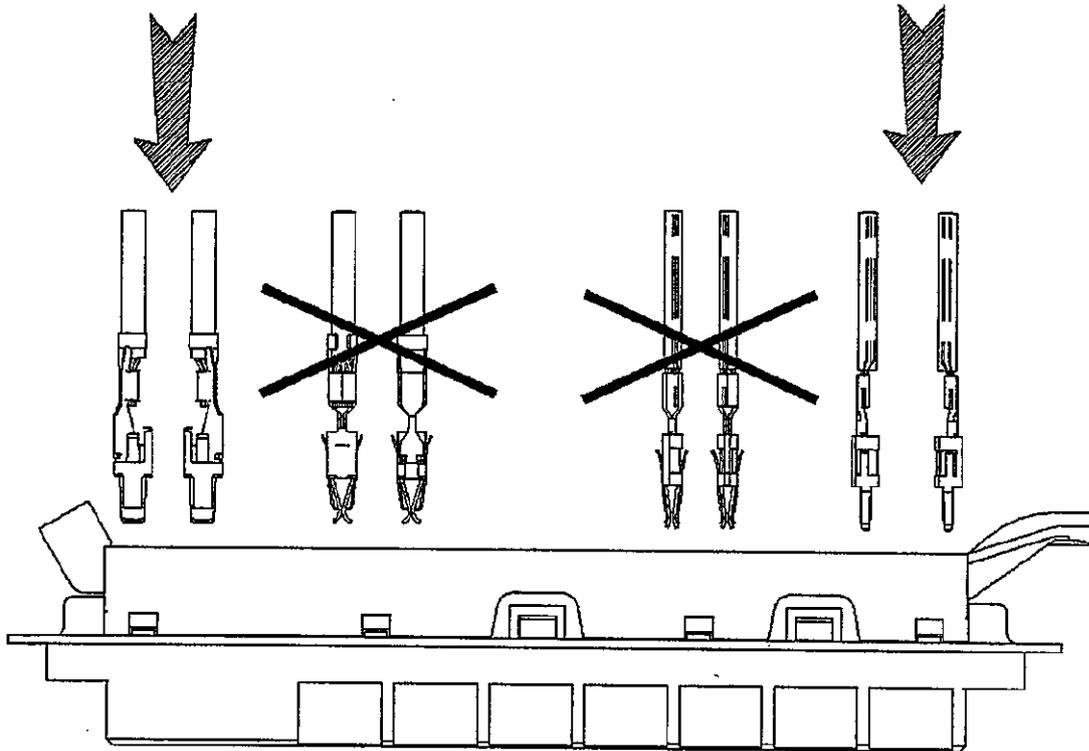


Figure 3

Ne pas forcer à l'insertion d'un contact.

Quand l'insertion semble difficile, retirer le contact et parfaire son orientation.

Quand le contact est inséré dans son alvéole, s'assurer qu'il est bien verrouillé en tirant modérément sur le fil (le verrouillage peut être repéré par un "clac")

6.3 - Extraction des contacts

Si un contact a été inséré et verrouillé dans une alvéole portant un numéro de repérage incorrect, il faut l'extraire exclusivement avec l'outil extracteur AMP adapté.

- Contacts JUNIOR POWER TIMER : Outil réf. 951007-1 ou équivalent.
- Contact Micro Timer IV : Outil réf. 951867-1 ou équivalent.

6.4 - Encliquetage du verrou secondaire

Lorsque tous les contacts sont insérés, chacun à la bonne place dans le porte-clips, pousser sur le verrou secondaire de manière séquentiée (un côté puis l'autre) de préférence, de façon à l'encliqueter en butée.

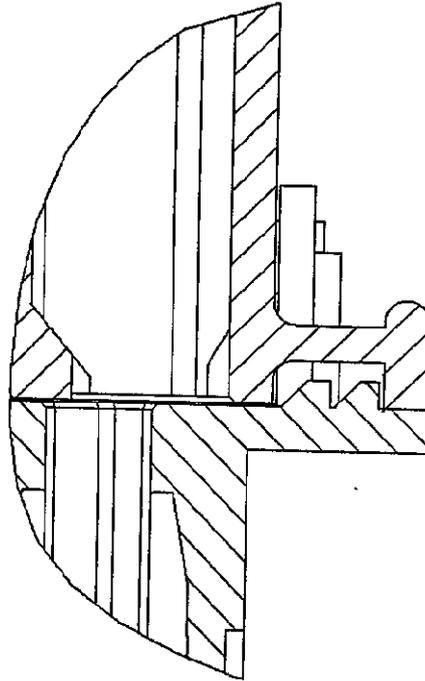


Figure 4 Position verrouillée

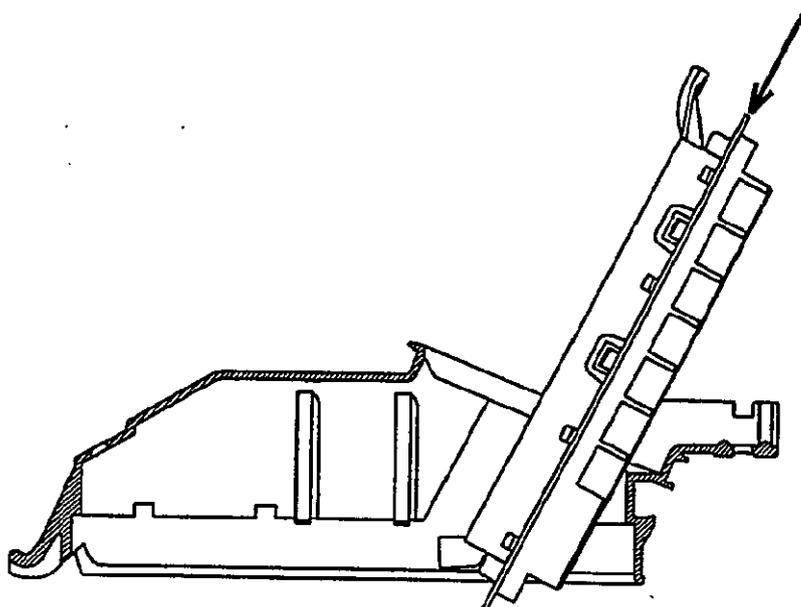
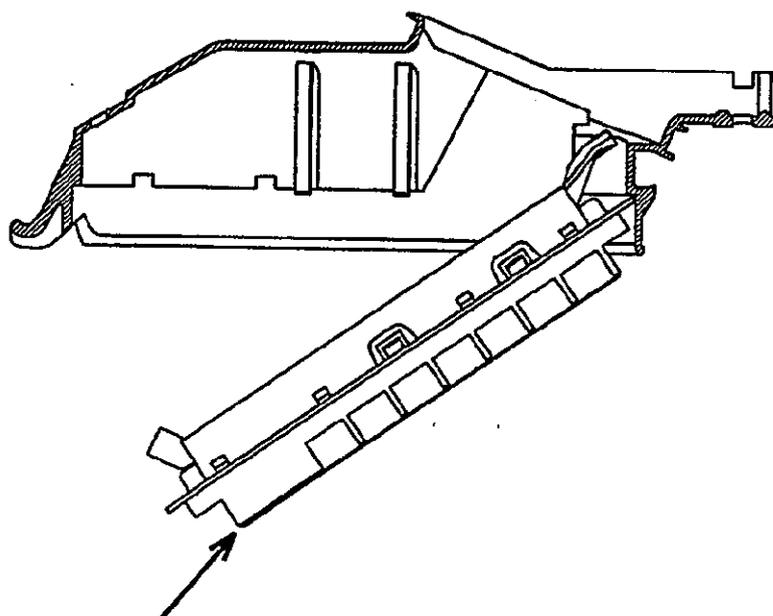
Si la manoeuvre du verrou secondaire s'avère difficile, vérifier le bon encliquetage des contacts et renouveler l'opération.

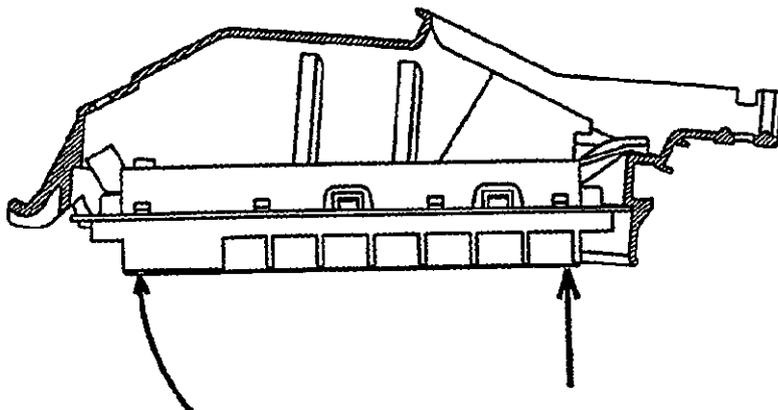
6.5 - Réaliser le contrôle électrique et le bon verrouillage du verrou secondaire avant assemblage du connecteur.

Utiliser un équipement conforme aux recommandations du plan 411-15583 feuille 14/14.

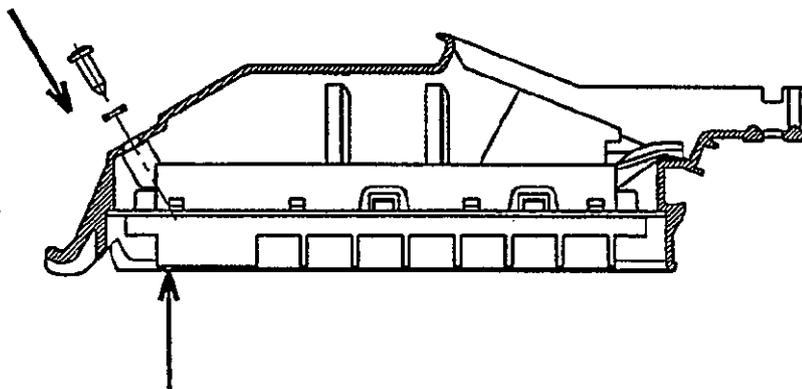
6.6 - Assemblage du connecteur.

Passer le porte-clips entièrement câblé (porte-clips en position verrouillée) dans le capot et le mettre en place (comme montré par les figures ci-après)

**Figure 5****Figure 6**

**Figure 7**

Puis le fixer à l'aide d'une vis + rondelle (couple de serrage 35 Ncm \pm 5)

**Figure 8**

Mettre en place le joint d'interface connecteur/embase à l'aide de l'outil Référence 951711-1 (ou tout autre outil approprié).

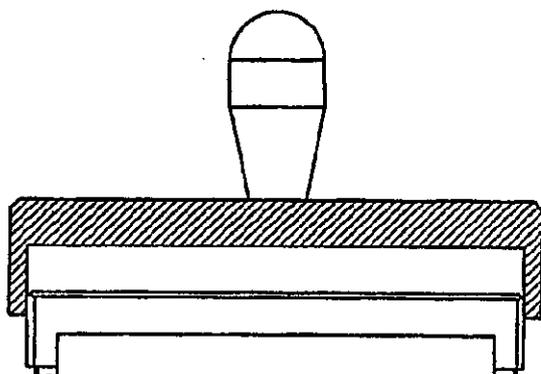


Figure 9

Mise en place du joint d'interface :

- a - placer la partie intérieure de l'outil d'aide au montage du joint sur le boîtier porte-clips.

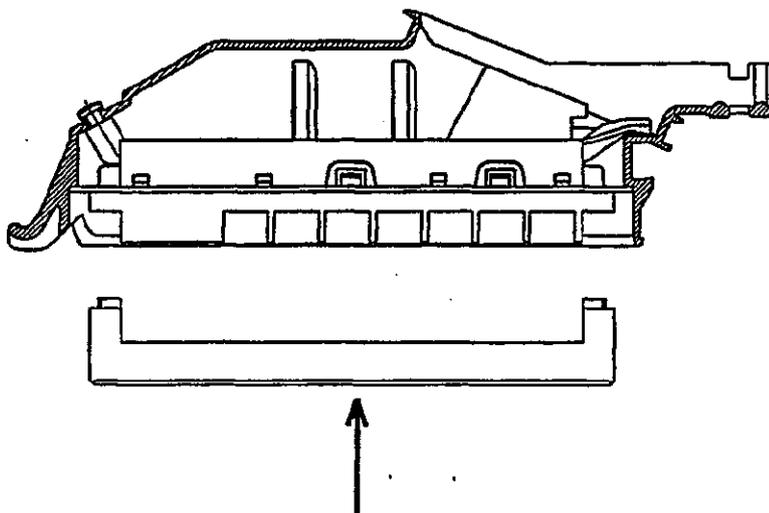


Figure 10

b - placer le joint sur l'outil jusqu'en butée sur le capot du connecteur.

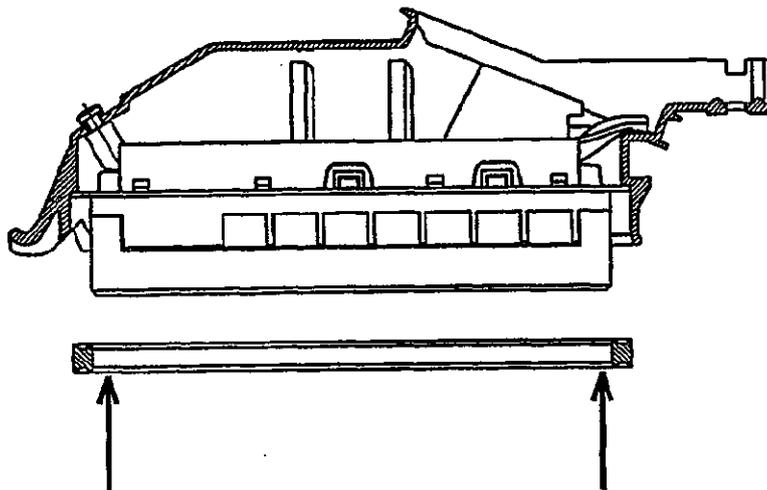


Figure 11

c - placer le poussoir de l'outil sur le joint d'interface et pousser le joint à l'intérieur du capot jusqu'en butée. Il est possible d'utiliser un bloc à levier pour faciliter l'opération.

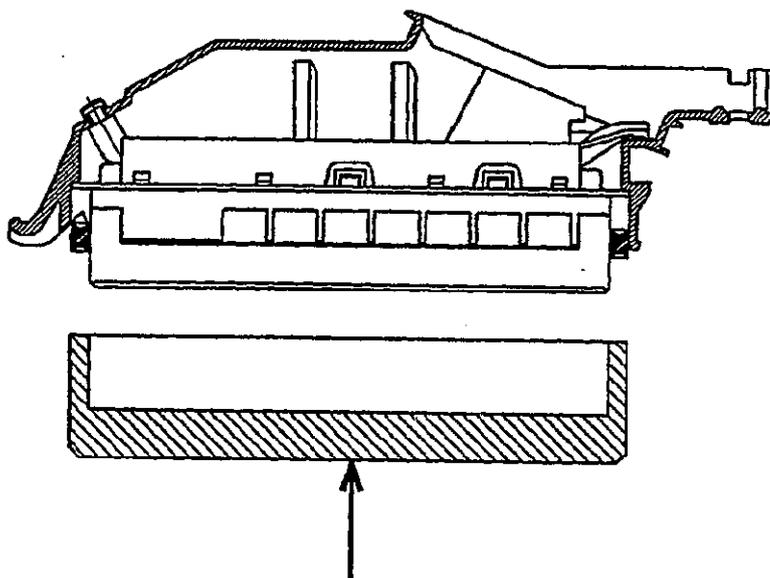
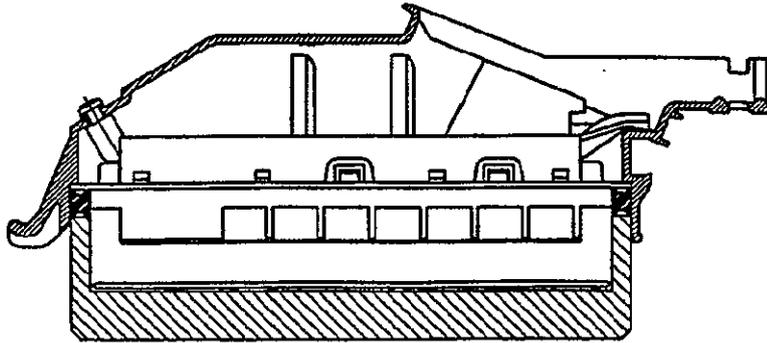


Figure 12

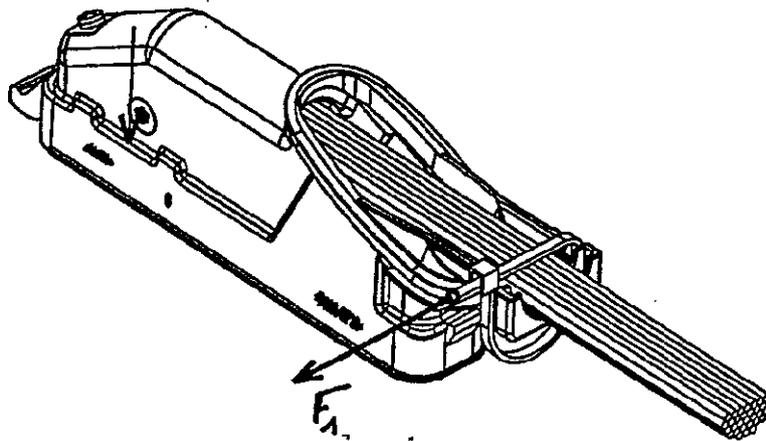
**Figure 13**

d - retirer l'outil d'aide à l'insertion.

e - vérifier la bonne mise en place du joint.

Mettre en place le collier de câblage Réf. 142903-2 afin de brider le faisceau sur le capot.

Force de serrage du collier de câblage : $F_1 \approx 80 \text{ N}$

**Figure 14**

Introduire la bonnette d'étanchéité par la face opposée à la sortie câble pour cela, il suffit de l'expanser de manière à passer le connecteur au travers et la positionner sur la zone arrière du connecteur (sortie câble).

Puis le fixer à l'aide d'un serre câble référence : 4-160970-2 ou 1-608687-0.

Force de serrage du serre câble : $F_2 \approx 80 \text{ N}$

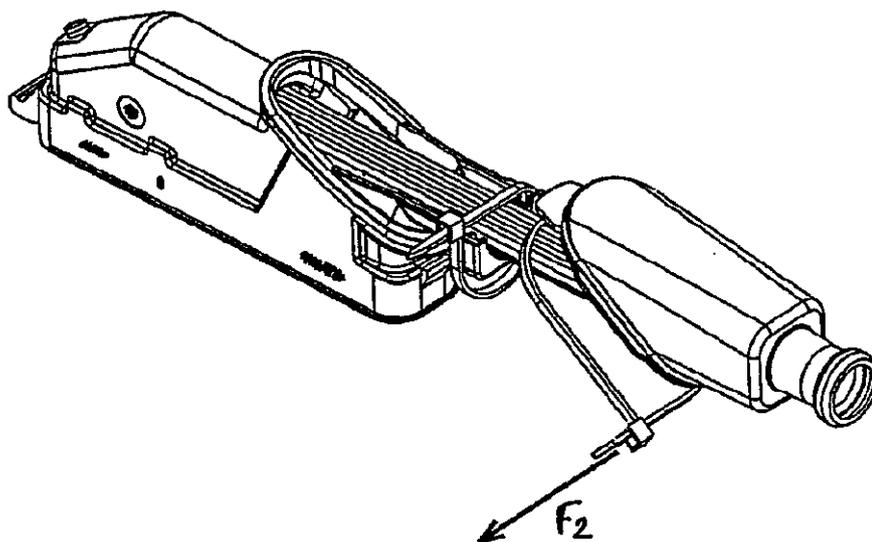


Figure 15

VII. CONTROLE ET STOCKAGE DES CONNECTEURS ASSEMBLES

7.1 - Contrôle des faisceaux assemblés

- Pour le contrôle de continuité, utiliser des contacts de tests à ressort spécialement destinés à cette utilisation. Utiliser un équipement conforme aux prescriptions du plan 411-15583 feuilles 14 et 15.
- Ne jamais essayer d'insérer des contact de test dans le réceptacle pour les tests de continuité, cela pourrait causer la détérioration du contact.

7.2 - Stockage

Les faisceaux assemblés doivent être stockés dans un endroit propre et sec. Il faudra toujours recouvrir ou envelopper les faisceaux ; utiliser pour cela une feuille ou un sac de vinyle.

VIII. ACCOUPLEMENT ET DESACCOUPLEMENT DES CONNECTEURS

Les connecteurs doivent être accouplés ou désaccouplés en poussant ou en tirant sur les boîtiers et non sur les fils.

Pour réaliser l'accouplement du connecteur sur sa contrepartie, engager le nez d'accrochage de la fiche sous le pontet de sa contrepartie tout en maintenant la fiche en appui sur le pontet de la contrepartie, réaliser l'accouplement par un mouvement de rotation.

L'accouplement est effectif lorsque le "clic" du verrouillage se fait entendre.

Pour déverrouiller, appuyer sur l'arrière du capot de haut en bas, pousser le linguet latéralement jusqu'à dégager l'ergot de verrouillage, puis relâcher la pression appliquée sur le capot et enfin désaccoupler le connecteur.

IX. SOMMAIRE DE REVISION

EC ER00-7241-97.

4

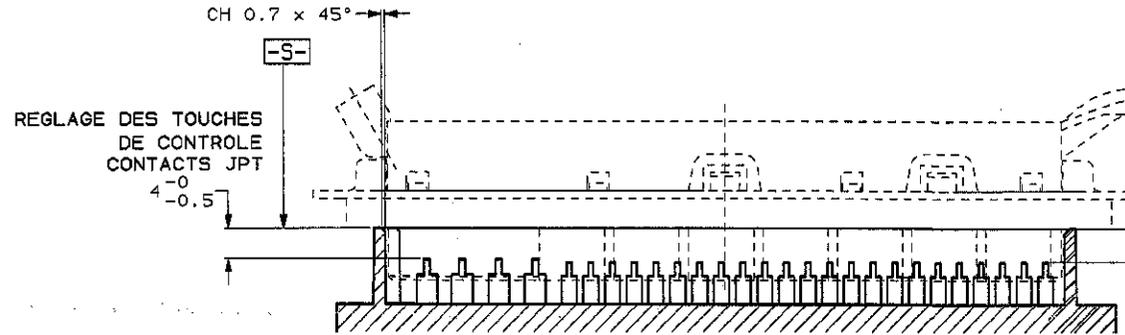
3

2

1

NOT TO BE REPRODUCED OR TRANSMITTED IN ANY FORM OR BY ANY MEANS WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF AMP INCORPORATED. ALL RIGHTS RESERVED.

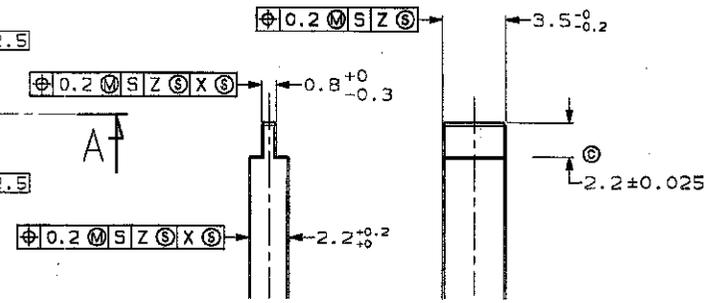
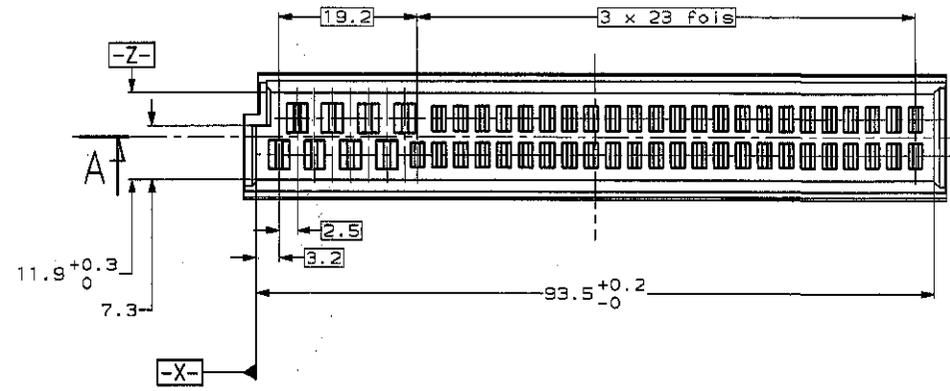
REVOLUTIONS		DATE	DESIGN	APP.
P	LN			
A	CHANGT FORME DES TOUCHES	27JUN87	JP	-
-	-	-	-	-
-	-	-	-	-



REGLAGE DES TOUCHES DE CONTROLE CONTACTS UT4

COUPE A-A

CONTACTS JPT

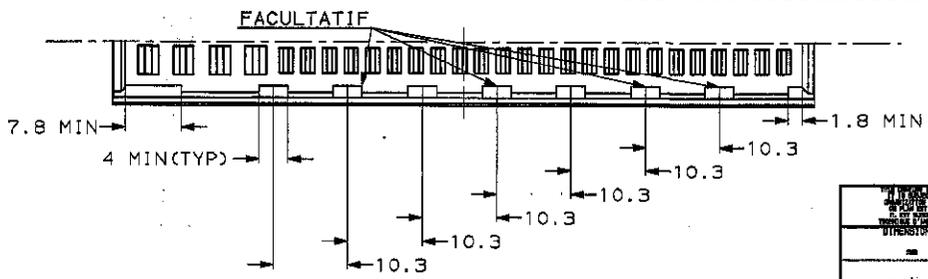


CONTACTS UT4

TARAGE DES TOUCHES DE CONTROLE
3N ±1
EFFORT MAXI ADMISSIBLE SUR LE PORTE-CLIPS
300N

DETAIL DES POUSSOIRS ECH. 5:1

AUTRE GEOMETRIE PERMISE VOIR FEUILLE 2



GEOMETRIE OPTIONNELLE

UNIFORMITY OF CONTACT FORCE UNIFORMITE DE LA FORCE DE CONTACT UNIFORMITY OF CONTACT FORCE UNIFORMITE DE LA FORCE DE CONTACT	TOLERANCES UNLESS OTHERWISE SPECIFIED TOLERANCES NON SPECIFIEES UNLESS OTHERWISE SPECIFIED UNLESS OTHERWISE SPECIFIED	00-000-00 JP. PICAUD 12-SEP-87 12-SEP-87 JJ REVIL PRODUCT SPEC. SPEC. PRODUIT	AMP AMP DE FRANCE 95301 PONTOISE
MATERIAL MATIERE FINISH FINITION	APPLICATION SPEC. SPEC. APPLICATION WEIGHT POIDS APPROX. NET WEIGHT POIDS APPROX.	PRECONISATION CONTROLE 55 POS HYBRIDE SIZE POIDS A2 CODE CODE 00779 DRAWING NO. TITRE 411-15583	CUSTOMER DRAWING/PLAN CLIENT FOR REFERENCE/POUR REFERENCE SHEET 2 OF 4 FEUILLE 2 DE 4

4

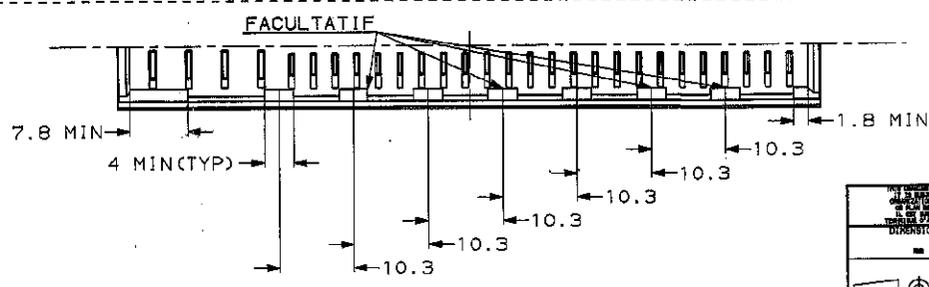
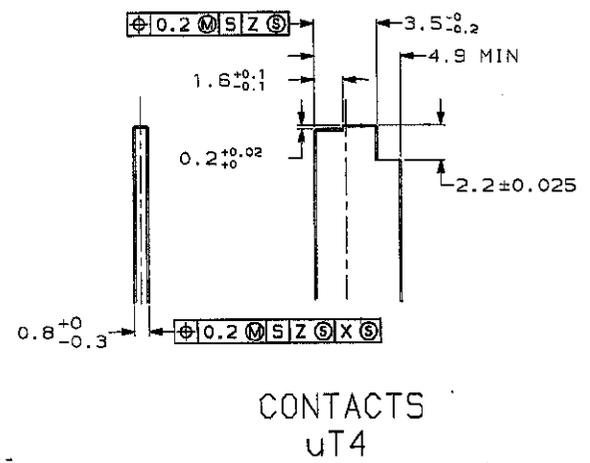
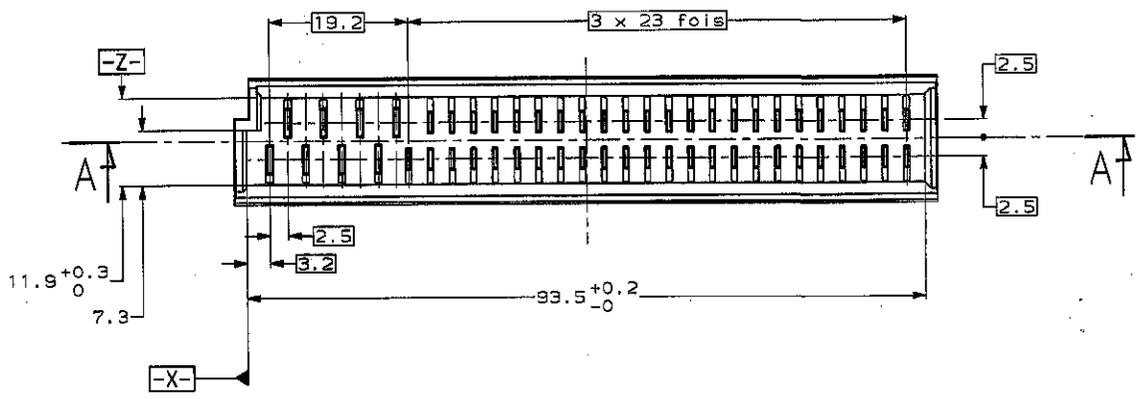
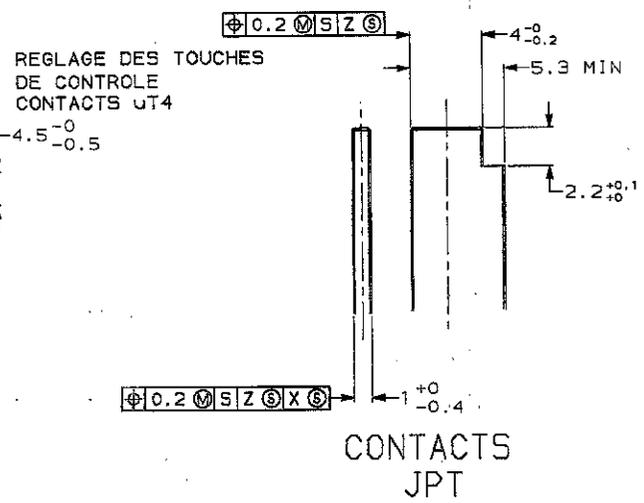
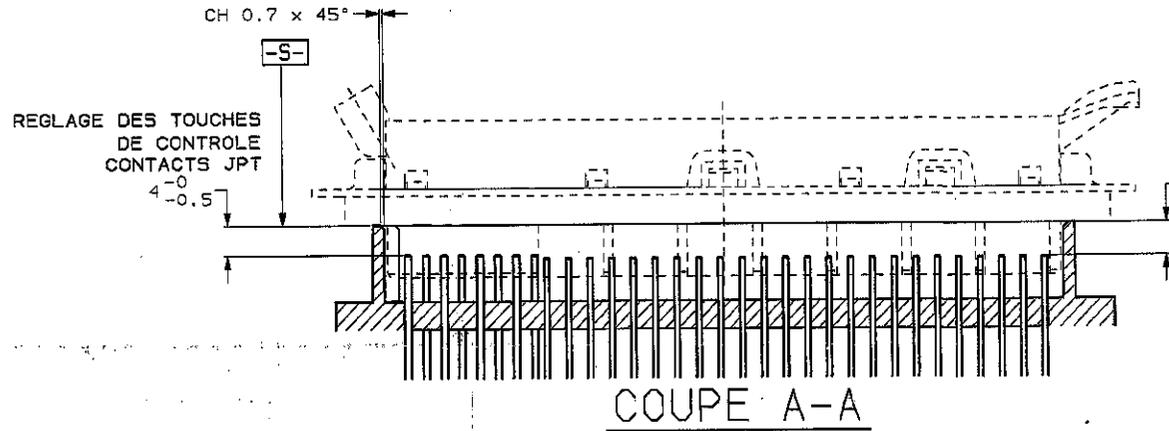
3

2

1

AMP DE FRANCE LE CLIP-ON
 (C) COPYRIGHT 1987 BY AMP INCORPORATED. ALL RIGHTS RESERVED. SOUS RESERVE DE DROIT.

REV. NO		REV. DATE		DESCRIPTION		CHK	APP
F	7	-	-	VOIR PAGE 1/2		-	-



TARAGE DES TOUCHES DE CONTROL
 3N ± 1
 EFFORT MAXI ADMISSIBLE SUR LE PORTE-CLIPS
 300N

DETAIL DES POUSSOIRS ECH. 5:1

DIMENSIONS: ± 0.2 M S Z ± 0.2 TOLERANCES UNLESS OTHERWISE SPECIFIED, IN MILLIMETERS UNLESS OTHERWISE SPECIFIED. DIMENSIONS NON SPECIFIEES EN MILLIMETRES SAUF INDICATION CONTRAIRE.		COMPOSITION: 08-DEC-86 JP PICALD PRECONITIC JP PICALD 12-SEP-87		AMP AMP DE FRANCE 95901 PONTOISE	
MATERIAL: - FINISH: -		APPLICATION SPEC: - SPEC. APPLICATION: - REGION: - MASSE APPROX.: -		PRECONISATION CONTROL 55 POS HYBRIDE SIZE: A2 CASE CODE: 00779 DRAWING NO: 111-15583	
CUSTOMER DRAWING/PLAN CLIENT: -		UNIT CONVERSION: - SCALE: 5:1		SHEET NO: 15 OF: 15	