

CAHIER DE PRECONISATIONS :

INSTRUCTIONS FOR USE

PORTE LANGUETTE 1 VOIE 8MM NG1

1 WAY 8MM NG1 TAB HOUSING



Rédigé par: F.SAPET Le 17 Mar. 2010
Written by:

Tyco Electronics France SAS
Product Engineering South
517 avenue de la Boisse, 73000 CHAMBERY

Approuvé par: J.DAHER Le 17 Mar. 2010
Approved by:

©2002 Tyco Electronics Corporation
Tous droits réservés
All International Rights Reserved

1 de 33

LOC F

Ce document est sujet à modifications. Contacter Tyco Electronics France pour identifier la dernière révision et en obtenir une copie.

Personnel Tyco Electronics : Consultez la base de données StarTEC pour obtenir la dernière révision.

This document, managed by Tyco Electronics France, is archived in the Startec Database.

A printout cannot be considered as a controlled document.

Sommaire / Contents

SUIVI DES EVOLUTIONS DU DOCUMENT4	REVISIONS HISTORY 4
LISTE DES ABREVIATIONS4	SHORT TERM LIST 4
INTRODUCTION5	INTRODUCTION 5
1. OBJET6	1. SCOPE 6
2. PRESENTATION DU PRODUIT6	2. PRODUCT PRESENTATION 6
2.1. Application.....6	2.1. Application 6
2.2. Description6	2.2. Description..... 6
2.3. Marquage des pièces.....7	2.3. Part marking 7
2.4. Zone de préhension du porte languette 8	2.4. Tab Housing handling zone..... 8
3. REFERENCE DES PRODUITS9	3. PRODUCTS PART NUMBERS 9
3.1. Connecteurs assemblés9	3.1. Assembled connector 9
3.2. Contre parties.....9	3.2. Counter parts..... 9
3.3. Composants Associés10	3.3. Associated components 10
4. DEFINITION ET CONSTRUCTION11	4. DESIGN AND CONSTRUCTION 11
5. CONDITIONS D'UTILISATION11	5. OPERATING CONDITIONS 11
5.1. Température d'environnement.....11	5.1. Environmental temperature 11
5.2. Vibrations11	5.2. Vibrations..... 11
5.3. Etanchéité11	5.3. Sealing..... 11
INFORMATIONS POUR LES CABLEURS12	INFORMATIONS FOR HARNESS MAKERS 12
6. LIVRAISON / CONDITIONNEMENT13	6. DELIVERY / PACKAGING 13
6.1. Conditionnement.....13	6.1. Packaging 13
6.2. Etiquette d'identification13	6.2. Label identification..... 13
6.3. Stockage, manipulation et reconditionnement.....14	6.3. Storage, handling and repackaging.... 14
7. MISE EN ŒUVRE PRODUIT15	7. PRODUCT IMPLEMENTATION 15
7.1. Sertissage des joints unifilaires.....15	7.1. Single wire seals crimping 15
7.2. Câblage du connecteur.....16	7.2. Connector wiring..... 16
7.3. Fermeture verrou secondaire.....17	7.3. Secondary lock closing..... 17
7.4. Contrôles.....18	7.4. Checkings 18
7.4.1. Contrôle présence clips 18	7.4.1. Receptacle presence check..... 18
7.4.2. Test de conformité électrique.... 18	7.4.2. Electric conformity test..... 18
7.4.3. Test d'étanchéité..... 18	7.4.3. Sealing test..... 18
7.5. Rayon de courbure19	7.5. Curvature radius 19
EN LIGNE20	END USER 20
8. CONNEXION SUR EQUIPEMENT21	8. CONNECTOR MATING ON EQUIPMENT 21
REPARATION / SAV22	REPAIRS 22
9. DEVERROUILLAGE DU VERRON SECONDAIRE23	9. SECONDARY LOCK TAB HOUSING UNLOCKING 23
10. DEMONTAGE DE LA LANGUETTE26	10. TAB CONTACT REMOVAL 26

ANNEXES29**11.ANNEXE 1 : OUTIL D'OUVERTURE DU VERROU
SECONDAIRE ET DE DÉMONTAGE DES LANGUETTES30****12.ANNEXE 2 : TEST ÉLECTRIQUES31**

12.1. Zone d'appui lors du bridage31

12.2. Spécifications de contrôle électrique 32

APPENDIX..... 29**11.APPENDIX 1: TOOL FOR SECONDARY LOCK
UNLOCKING AND TAB CONTACT REMOVAL 30****12.APPENDIX 2: ELECTRICAL TESTS..... 31**

12.1. Authorised clamp area..... 31

12.2. Electric checking specification..... 32

SUIVI DES EVOLUTIONS DU DOCUMENT REVISIONS HISTORY

DATE DATE	INDICE REVISION No	NATURE DE LA MODIFICATION MODIFICATION DESCRIPTION	REVISE PAR RELEASED BY
23/07/2003	Rev.O	Création <i>First issue</i>	T.GUIMIER
17/02/2010	Rev.A	Mise à jour: cahier de préconisation complet <i>Update: Instruction for use included</i>	F.SAPET

LISTE DES ABREVIATIONS SHORT TERM LIST

ABBREVIATION SHORT TERM	NATURE DE LA MODIFICATION MODIFICATION DESCRIPTION
PC / RH	Porte Clip / <i>Receptacle Housing</i>
PL / TH	Porte Languette / <i>Tab Housing</i>
VS / SL	Verrou Secondaire / <i>Secondary Lock</i>
NG1	Famille de contacts de puissance <i>Power contact family</i>
NG1+	Nouvelle famille de contacts de puissance <i>New power contact family</i>

INTRODUCTION
INTRODUCTION

1. OBJET

La présente spécification définit les caractéristiques générales et d'utilisation du porte languette 1 voie 8mm NG1.

Note : En cas de litige, la version en français fait foi.

2. PRESENTATION DU PRODUIT

2.1. Application

Le porte languette 8mm NG1 est compatible avec les languettes 8mm NG1 et 8mm NG1+.

Il assure le maintien et la détection de la bonne position du contact dans son alvéole, mais aussi l'interconnexion mécanique et électrique avec sa contre partie. Il assure aussi l'étanchéité de la connexion dans le cas ou il est utilisé avec les joints appropriés.

Il peut être implanté dans le compartiment moteur.

2.2. Description

Le porte languette 8mm NG1 est composé d'un boîtier porte languette et d'un verrou secondaire.

1. SCOPE

This specification covers general requirements and the instructions for use of the 1 way 8mm NG1 tab housing.

Note: In case of litigation, refer to the French version.

2. PRODUCT PRESENTATION

2.1. Application

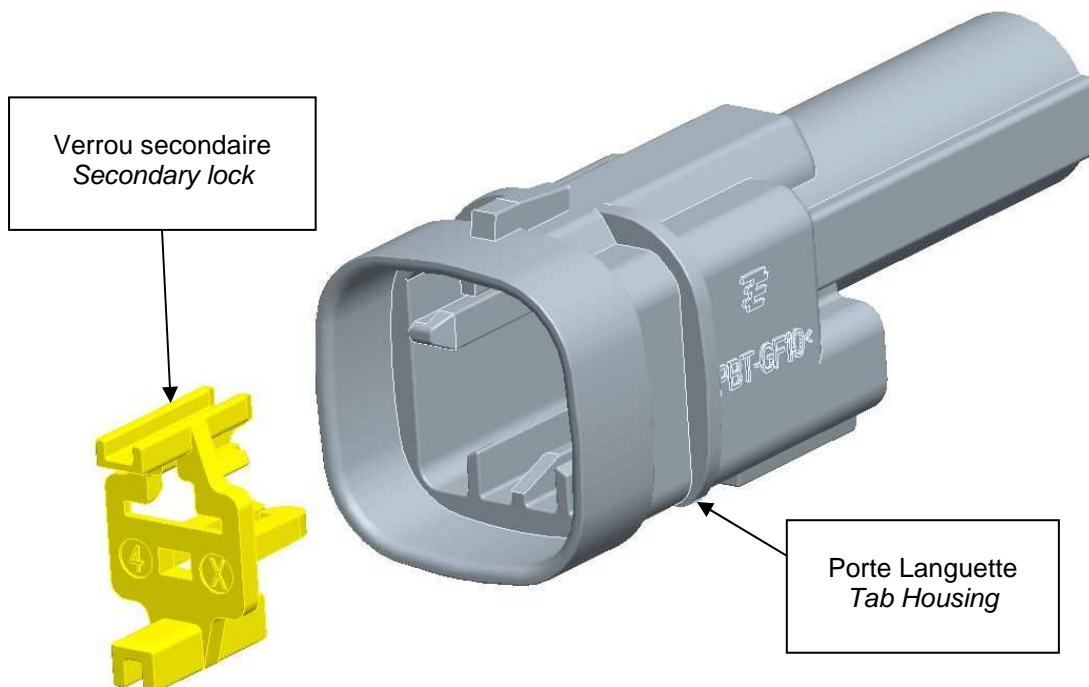
The tab housing 8mm NG is made to be used with the 8mm NG1 and the 8mm NG1+ tab contact.

The purpose of the tab housing is to hold the contact in its cavity, to ensure the good position of this contact, and the mechanical and electrical connexion on its counterpart. It also ensures the sealing of the connexion if it is used with suitable seals.

It can be used in the motor environment.

2.2. Description

The tab housing is composed of the tab housing itself and a secondary lock.



2.3. Marquage des pièces

2.3. Part marking

Repère d'empreinte VS
SL mold cavity number

Indice de révision VS
SL Part revision code

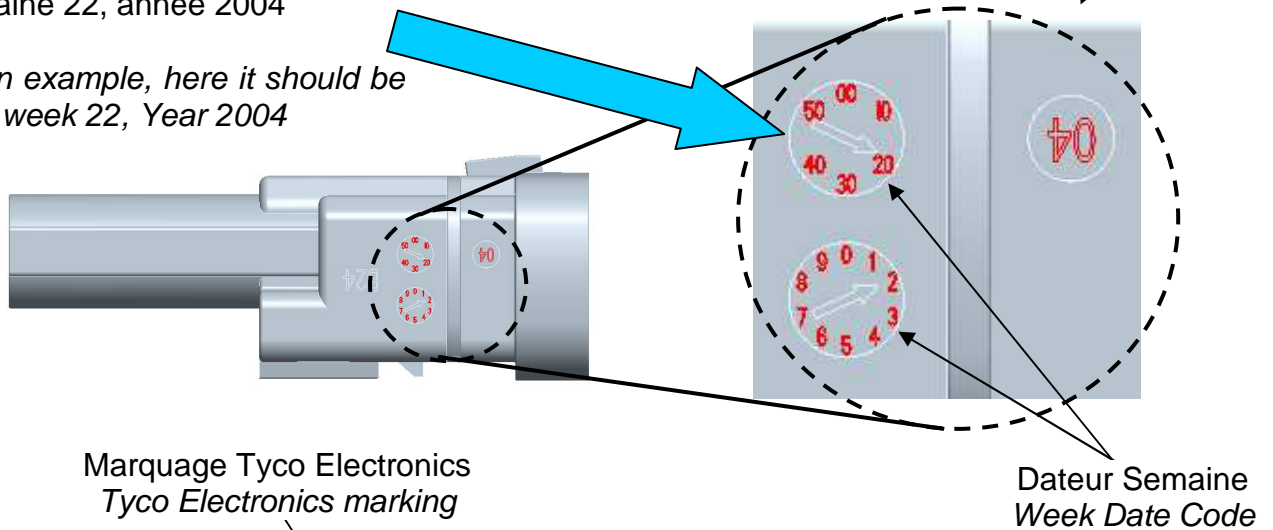
Indice de révision PL
TH Part revision code

Repère d'empreinte PL
TH mold cavity number

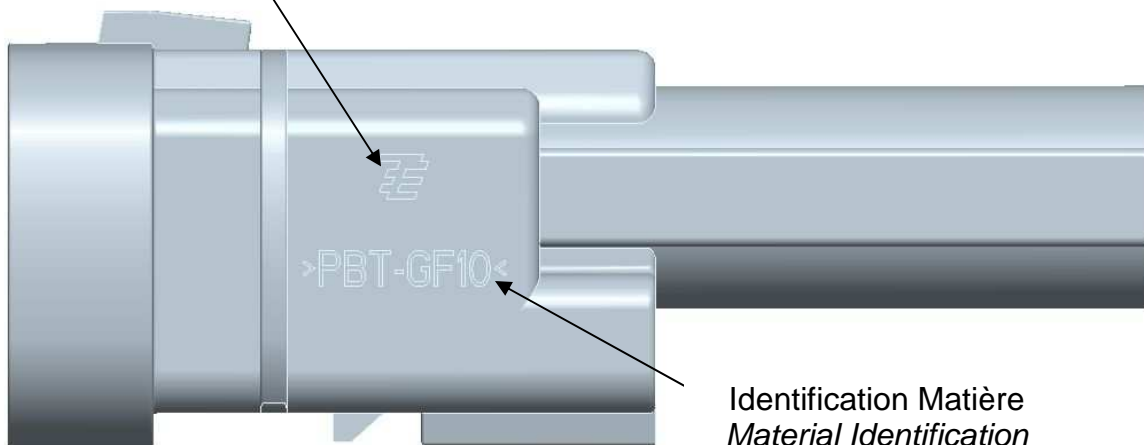
Dateur Année
Year Date Code

Par exemple, ici il faut lire
Semaine 22, année 2004

*As an example, here it should be
read week 22, Year 2004*



Marquage Tyco Electronics
Tyco Electronics marking

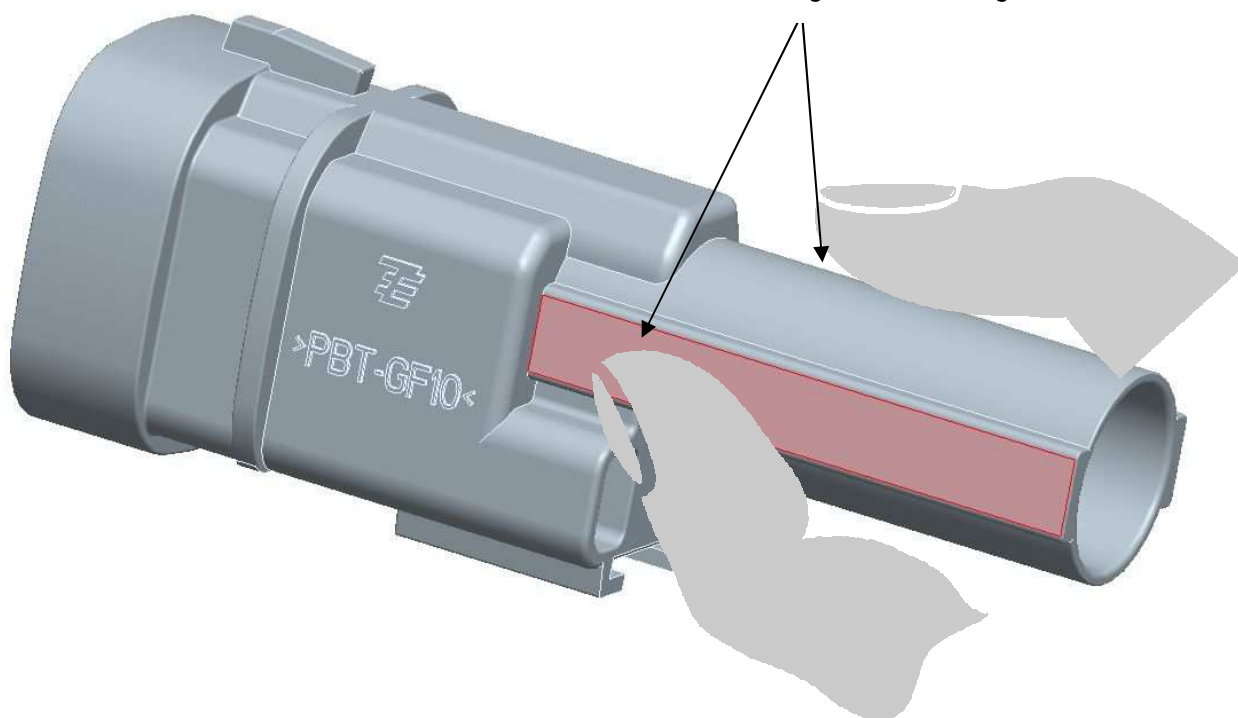


2.4. Zone de préhension du porte languette

2.4. Tab Housing handling zone

Zones de préhension lors de l'accouplement.

Holding area for mating.




3. REFERENCE DES PRODUITS

3. PRODUCTS PART NUMBERS

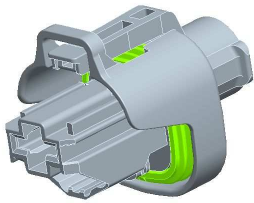
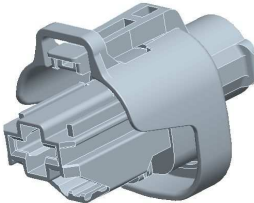
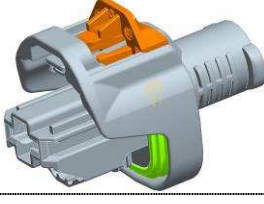



3.1. Connecteurs assemblés

3.1. Assembled connector

Désignation <i>Designation</i>	Référence TE <i>TE part number</i>	Couleur <i>Color</i>	Vue <i>View</i>	N° de plan <i>Drawing Number</i>
Porte Languette 1 voie 8mm NG1 1 way 8mm NG1 Tab Housing	1544606-1	Noir <i>Black</i>		1544606
	1544606-2	Bleu <i>Blue</i>		
	1544606-3	Gris <i>Grey</i>		




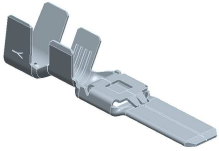
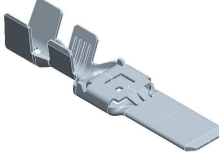
3.2. Contre parties

3.2. Counter parts

Désignation <i>Designation</i>	Référence TE <i>TE part number</i>	Couleur <i>Color</i>	Vue <i>View</i>	N° de plan <i>Drawing Number</i>
Porte Clip 1 voie 8mm NG1 étanche 1 way 8mm NG1 Sealed Receptacle Housing	1544603-1	Noir <i>Black</i>		1544603
	1544603-2	Bleu <i>Blue</i>		
	1544603-3	Gris <i>Grey</i>		
Porte Clip 1 voie 8mm NG1 non étanche 1 way 8mm NG1 unsealed Receptacle Housing	1544601-1	Noir <i>Black</i>		1544601
	1544601-2	Bleu <i>Blue</i>		
	1544601-3	Gris <i>Grey</i>		
Porte Clip 1 voie 8mm NG1 Génération2 étanche avec CPA 1 way 8mm NG1 Gene2 Sealed Receptacle Housing with CPA	1544680-1	Noir <i>Black</i>		1801362
	1544680-2	Bleu <i>Blue</i>		
	1544680-3	Gris <i>Grey</i>		
Porte Clip 1 voie 8mm NG1 Génération2 étanche sans CPA 1 way 8mm NG1 Gene2 sealed Receptacle Housing without CPA	1801361-1	Noir <i>Black</i>		1801362
	1801361-2	Bleu <i>Blue</i>		
	1801361-3	Gris <i>Grey</i>		
Porte Clip 1 voie 8mm NG1 Génération2 non étanche avec CPA 1 way 8mm NG1 Gene2 unsealed Receptacle Housing with CPA	1801437-1	Noir <i>Black</i>		1801438
	1801437-2	Bleu <i>Blue</i>		
	1801437-3	Gris <i>Grey</i>		
Porte Clip 1 voie 8mm NG1 Génération2 non étanche sans CPA 1 way 8mm NG1 Gene2 unsealed Receptacle Housing without CPA	1544998-1	Noir <i>Black</i>		1801438
	1544998-2	Bleu <i>Blue</i>		
	1544998-3	Gris <i>Grey</i>		

3.3. Composants Associés

3.3. Associated components

Désignation <i>Designation</i>	Référence TE <i>TE part number</i>	Section de câble (Diamètre câble) <i>Wire section (Wire diameter)</i>	Couleur <i>Color</i>	Vue <i>View</i>	N° de plan <i>Drawing Number</i>
Joint unifilaire <i>Wire seal</i>	1544316-1	See drawing	Vert <i>Green</i>		1544316
	1544316-2	See drawing	Orange <i>Orange</i>		
Superjoint unifilaire <i>Wire Superseal</i>	1544664-1	See drawing	Vert <i>Green</i>		1544664
	1544664-2	See drawing	Orange <i>Orange</i>		
Joint NG9K unifilaire <i>NG9K Wire seal</i>	1544970-1	See drawing	Marron <i>Brown</i>		1544970
	1544970-2	See drawing	Bleu <i>Blue</i>		
	1544970-3	See drawing	Jaune <i>Yellow</i>		
Languette 8mm NG1+ <i>8mm NG1+ Tab terminal</i>	1544967-1	2.5 à 4 mm ² 2.5 to 4 mm ²	-		1544967
	1544968-1	5 à 6 mm ² 5 to 6 mm ²	-		1544968
	1544969-1	7 à 10 mm ² 7 to 10 mm ²	-		1544969
Languette 8mm NG1 <i>8mm NG1 Tab terminal</i>	1544332-1	3 à 6 mm ² 3 to 6 mm ²	-		1544332
	1544333-1	7 à 10 mm ² 7 to 10 mm ²	-		1544333

4. DEFINITION ET CONSTRUCTION

Le produit, dans sa définition, sa construction et ses dimensions physiques doit satisfaire au plan produit applicable.

4. DESIGN AND CONSTRUCTION

The product definition, construction and physical dimensions must comply with the applicable product drawing.

5. CONDITIONS D'UTILISATION

5. OPERATING CONDITIONS

5.1. Température d'environnement

5.1. Environmental temperature

Classe Class	Température d'environnement Environmental Temperature range
T2	-40 à +100°C -40 to +100°C

5.2. Vibrations

5.2. Vibrations

Position du connecteur sur le véhicule Connector position on the vehicle	Accélération Maximum Maximum acceleration	Profil de test Test profile
Appareil sur caisse Equipment on case	Voir spécification produit de la contre partie utilisée See Product specification of the counter part used	Voir spécification produit de la contre partie utilisée See Product specification of the counter part used

5.3. Etanchéité

5.3. Sealing

Classe Class	Niveau d'exigence Requirement level
0	Non étanche si absence du joint interfacial sur le porte clip <i>Not sealed if the interfacial seal is missing on the counter part</i>
2	Etanche si présence du joint interfacial sur le porte clip : <i>Sealed if interfacial seal is mounted on the counter part:</i> ⇒ Etanchéité IP 68 : <ul style="list-style-type: none"> • Avec joint unifilaire (1544316-*) • Avec Super joint unifilaire (1544664-*) • Avec joint NG9K (1544970-*) ⇒ IP 68 sealing : <ul style="list-style-type: none"> • With wire seal (1544316-*) • With super wire seal (1544664-*) • Avec joint NG9K (1544970-*)

INFORMATIONS POUR LES CABLEURS
INFORMATIONS FOR HARNESS MAKERS

6. LIVRAISON / CONDITIONNEMENT

Note : Le porte clip est livré avec le Verrou Secondaire en position ouverte (prêt pour le montage de contacts)

6.1. Conditionnement

Le conditionnement est le suivant :

6. DELIVERY / PACKAGING

Nota : The receptacle housing is delivered with the secondary lock in opened position (ready to mount the contacts)

6.1. Packaging

The packaging is the following one :

Désignation <i>Designation</i>	Ref Tyco Electronics <i>Tyco Electronics PN.</i>	N° spécification de conditionnement <i>Packaging specification Number</i>
PL 1V 8mm NG1 <i>1 Way 8mm NG1 TH</i>	1544606-1	107-15533
	1544606-2	
	1544606-3	

6.2. Etiquette d'identification

Les informations marquées sur l'étiquette sont décrites dans la spécification 107-15264

6.2. Label identification

The data written on the label are described in the 107-15264 specification.

6.3. Stockage, manipulation et reconditionnement

- ⇒ Stocker dans des lieux bien aérés où la température et l'humidité relative restent dans les limites suivantes : 5° à 50°C ; 30% à 75 % HR.
- ⇒ Stocker sans contact avec le sol, sur palette ou plate-forme, sur surface sèche et propre jusqu'à ce que les emballages soient récupérés pour mise en production.
- ⇒ Stocker les emballages à l'abri des précipitations d'eau et de l'influence directs 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 températures 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 celui-ci.
- ⇒ Ne pas marcher et ne pas poser d'objet lourd, 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.
- ⇒ Une période (≈24 heures) d'équilibrage thermique est nécessaire avant câblage des connecteurs.

6.3. Storage, handling and repackaging

- ⇒ *Store in quite ventilated places where the temperature and the relative humidity remain within the following limits: 5°C to 50°; 30% to 75% RH.*
- ⇒ *Store without contact with the floor, on pallet or platform, dry and clean surface until packaging are recover for setting in production.*
- ⇒ *Store packaging safe from water precipitations and the UV influence.*
- ⇒ *Store packaging safe from heat source and high variations of temperatures zone.*
- ⇒ *Store safe from the fast variations of temperatures or hygrometry to avoid condensation inside packaging.*
- ⇒ *Store packaging safe from dust to maintain the components clean.*
- ⇒ *Keep packaging in the state of reception, do not open before used.*
- ⇒ *Repack after partial pick out.*
- ⇒ *Do not walk and do not put a heavy object, on packaging.*
- ⇒ *Received packaging must be treated on the basis of First-in, First-out (FIFO)*
- ⇒ *When packaging is stored in racks, place the heaviest box below and the lightest on the top, in order to not spoil parts.*
- ⇒ *A period (≈24 hours) of thermal balancing is necessary before wiring the connectors.*

7. MISE EN ŒUVRE PRODUIT

Pour les valeurs des forces à appliquer se référer à la spécification produit 108-15282.

7.1. Sertissage

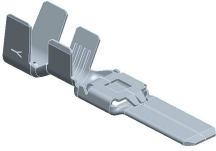
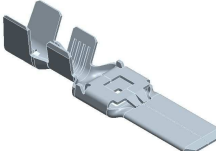
Les languettes NG1 et NG1+ sont à sertir suivant les paramètres inscrits dans la spécification de sertissage du contact (voir tableau ci-dessous)

7. PRODUCT IMPLEMENTATION

For the values of the forces to be applied, refer to the product specification 108-15282.

7.1. Crimping

The NG1 and NG1+ tab must be crimped with the parameters given in the following crimping specification (see table below)

Description Designation	Référence TE TE part number	Section de câble Wire section	Vue View	N° de spécification Specification Number
Languette 8mm NG1+ 8mm NG1+ Tab terminal	1544967-1	2.5 à 4 mm ² 2.5 to 4 mm ²		114-15108
	1544968-1	5 à 6 mm ² 5 to 6 mm ²		114-15109
	1544969-1	7 à 10 mm ² 7 to 10 mm ²		114-15110
Languette 8mm NG1 8mm NG1 Tab terminal	1544332-1	3 à 6 mm ² 3 to 6 mm ²		114-15112
	1544333-1	7 à 10 mm ² 7 to 10 mm ²		

7.2. Frettage avec joints unifilaires

Les joints, super joints NG1 et joint NG9K sont à sertir suivant les paramètres inscrits dans la spécification de sertissage de la languette associée.

Vérifier après sertissage que le joint n'est pas déchiré.

Les joints détériorés, tombés à terre ou sales devront être rebutés.

7.2. Single wire seals hooping

The NG1 seals, super seals and NG9K seals must be crimped with the parameters described in the crimping specification of the used tab.

Please check after crimping operation that there is no tearing of the seal.

Seals that are damaged or dropped on the ground or dirty must be scrapped.

7.3. Câblage du connecteur

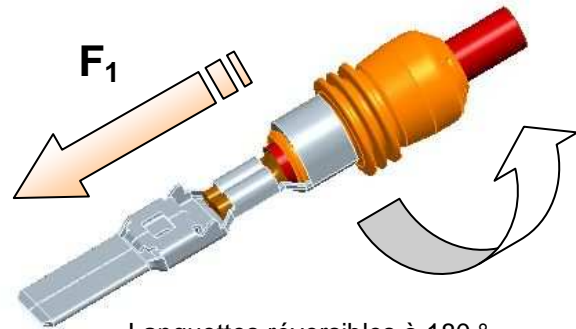
Une fois les languettes serties sur les câbles, insérer les languettes suivant le schéma suivant :

7.3. Connector wiring

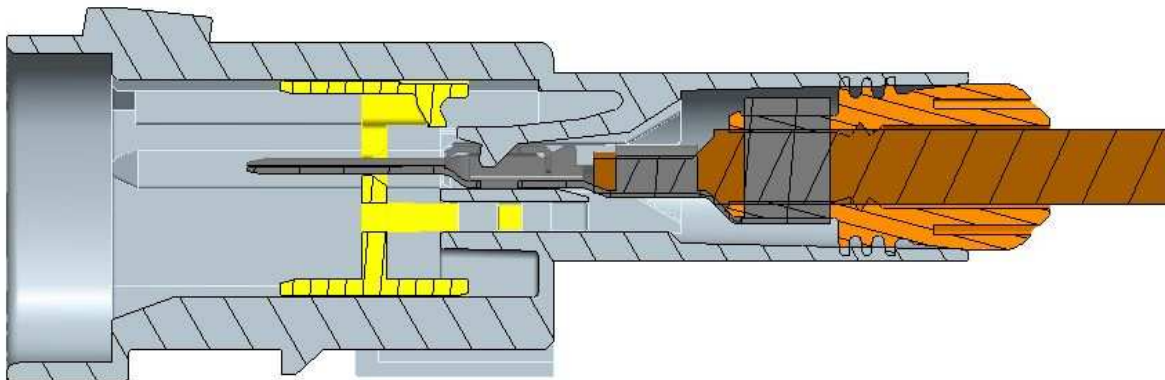
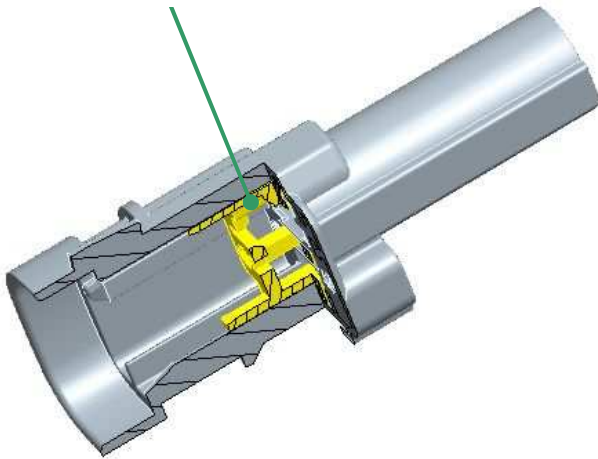
Once tab contacts are crimped, insert them inside the housing according to following picture :

Le Verrou secondaire doit être en position pré-montée pour permettre l'insertion des languettes serties.

The secondary lock device must be in delivery position to permit the tab contact insertion



Languettes réversibles à 180°
180°reversible tab contacts



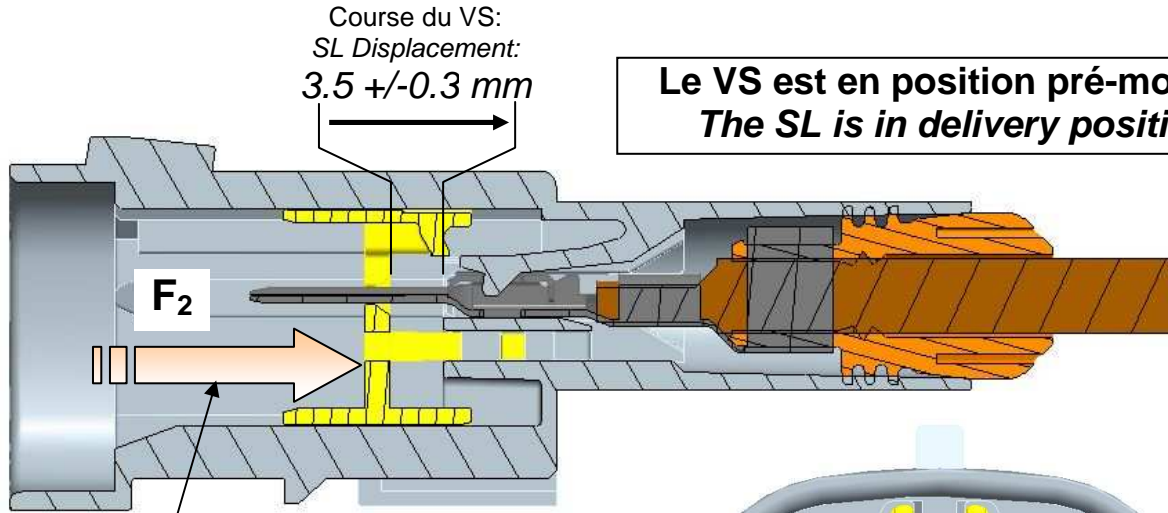
Porte languette équipé de sa languette
Housing with its tab contact

7.4. Fermeture verrou secondaire

Une fois les languettes serties insérées, appliquer une pression sur le verrou secondaire comme indiqué sur le schéma suivant :

7.4. Secondary lock closing

Once the crimped tab contact are inserted inside the housing, push on the secondary lock according to following picture:

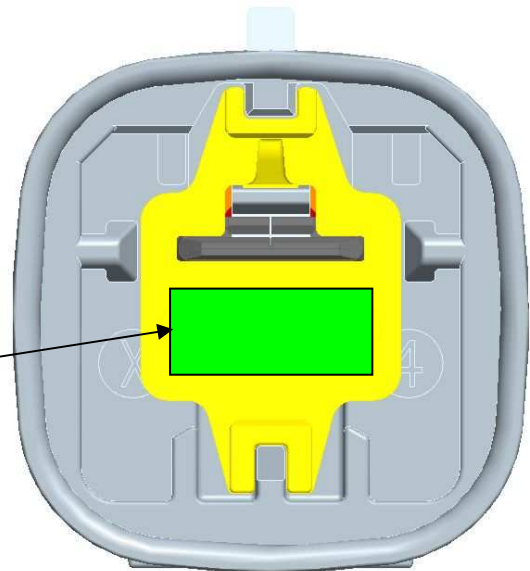


**Le VS est en position pré-montée
The SL is in delivery position**

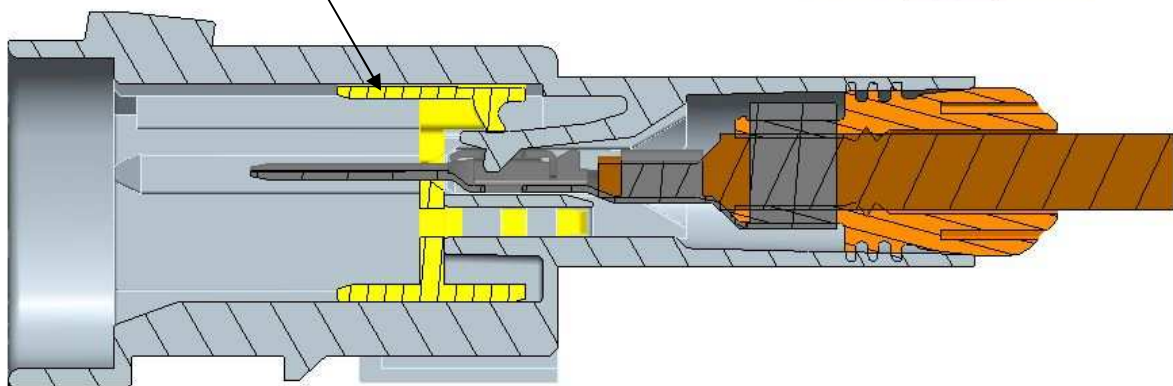
Pour fermer le VS, utiliser par exemple un cylindre de diamètre minimum 4mm. L'outil utilisé ne doit en aucun cas avoir des formes agressives.

To close the SL, use for instance a cylinder with a diameter of 4mm. The tool used should not have any sharp edge.

Zone d'appui
Area where the pressure has to be applied



**Le VS est correctement verrouillé.
The SL is correctly locked**



Si la languette n'est pas correctement insérée, le verrou secondaire ne pourra pas être verrouillé et l'accouplement avec un PC ne pourra pas être effectué.

If the tab contact is not correctly inserted inside the housing, the secondary lock device can not be closed and then the mating with a is not possible.

7.5. Contrôles

7.5.1. Contrôle de présence de la languette

La présence des languettes dans le connecteur est contrôlée suivant la préconisation de contrôle : annexe 2.

Note : Le verrou secondaire doit être activé. Dans le cas contraire, Il sera impossible de verrouiller le connecteur sur le dispositif de test électrique.

7.5.2. Test de conformité électrique

Test électrique sur porte languette suivant Préconisation de contrôle : voir annexe 2

Note : Le verrou secondaire doit être activé. Dans le cas contraire, Il sera impossible de verrouiller le connecteur sur le dispositif de test électrique.

7.5.3. Test d'étanchéité

Le test d'étanchéité après câblage est de la responsabilité du câbleur.
Le connecteur peut supporter une pression de 500mbar sans être détérioré.

L'essai d'étanchéité doit être effectué sur une contre partie conforme.
L'essai d'étanchéité ne doit détériorer ni le connecteur, ni les contacts, ni les joints.

Note : Le verrou secondaire doit être activé. Dans le cas contraire, Il sera impossible de verrouiller le connecteur sur le dispositif de test électrique.

7.5. Checkings

7.5.1. Tab presence checking

The tab terminal presence is checked following the control specification: appendix 2

Note: The secondary lock must be close. If not, it will not be possible to mate the connector on the electric testing device.

7.5.2. Electric conformity test

Electrical test of tab housing in accordance with control specification: see appendix 2

Note: The secondary lock must be close. If not, it will not be possible to mate the connector on the electric testing device.

7.5.3. Sealing test

*The harness maker is responsible for the sealing test after harness mounting.
The assembled connector can withstand a pressure of 500mbar without any damage.*

*The sealing test has to be done on a complying counter part.
The sealing test must damage neither the housing, neither the terminal, neither the seal.*

Note: The secondary lock must be close. If not, it will not be possible to mate the connector on the electric testing device.

7.6. Rayon de courbure

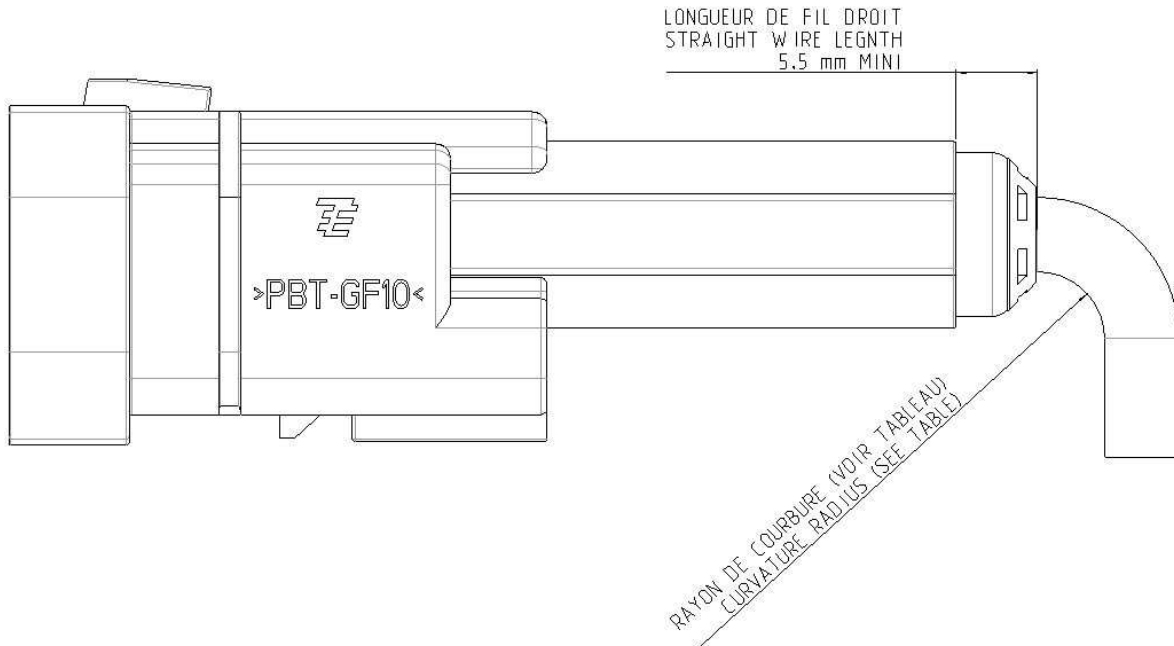
Pour garantir l'étanchéité, il est préconisé de ne pas utiliser un rayon de courbure du fil à l'arrière du porte languette inférieur aux valeurs citées dans le tableau ci-dessous.

De plus, le fil doit avoir une partie rectiligne d'au moins 5.5 mm.

7.6. Curvature radius

To guarantee the sealing, we do not recommend using a wire curvature at the back of the tab housing lower than the one written in the table below.

Furthermore, the wire must remain straight on a length of at least 5.5 mm.



Section du fil Wire section	Rayon de courbure minimum Minimum curvature radius
3 ² à 6 ² 3 ² to 6 ²	5 mm
7 ²	10 mm
10 ²	15 mm

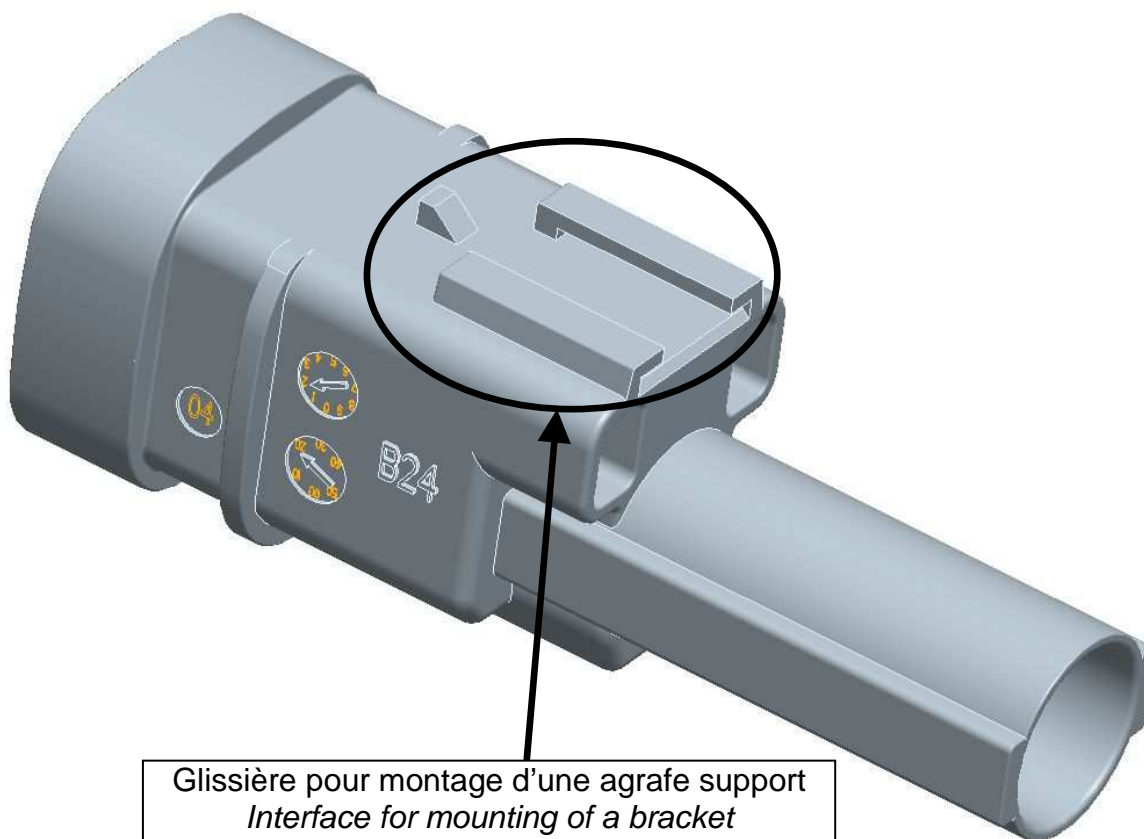
EN LIGNE
END USER

8. CONNEXION SUR EQUIPEMENT

Pour les valeurs des forces à appliquer se référer à la spécification produit 108-15282.

8. CONNECTOR MATING ON EQUIPMENT

For the values of the forces to be applied, refer to the product specification 108-15282.



Glissière pour montage d'une agrafe support
Interface for mounting of a bracket

Pour plus de précision voir le plan client associé à ce connecteur.

More details are available on the customer drawing of the housing

REPARATION / SAV
REPAIRS

9. DEVERROUILLAGE DU VERROU SECONDAIRE

Pour les valeurs des forces à appliquer se référer à la spécification produit 108-15282.

Pour le déverrouillage du verrou secondaire, utiliser l'outil spécifique réf. : 7-1579018-4 prévu à cet effet.

Etape1 :

Introduire l'outil dans l'ouverture du verrou jusqu'à ce qu'il soit en butée.

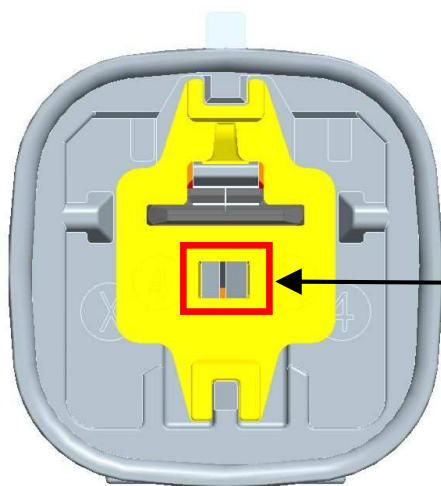
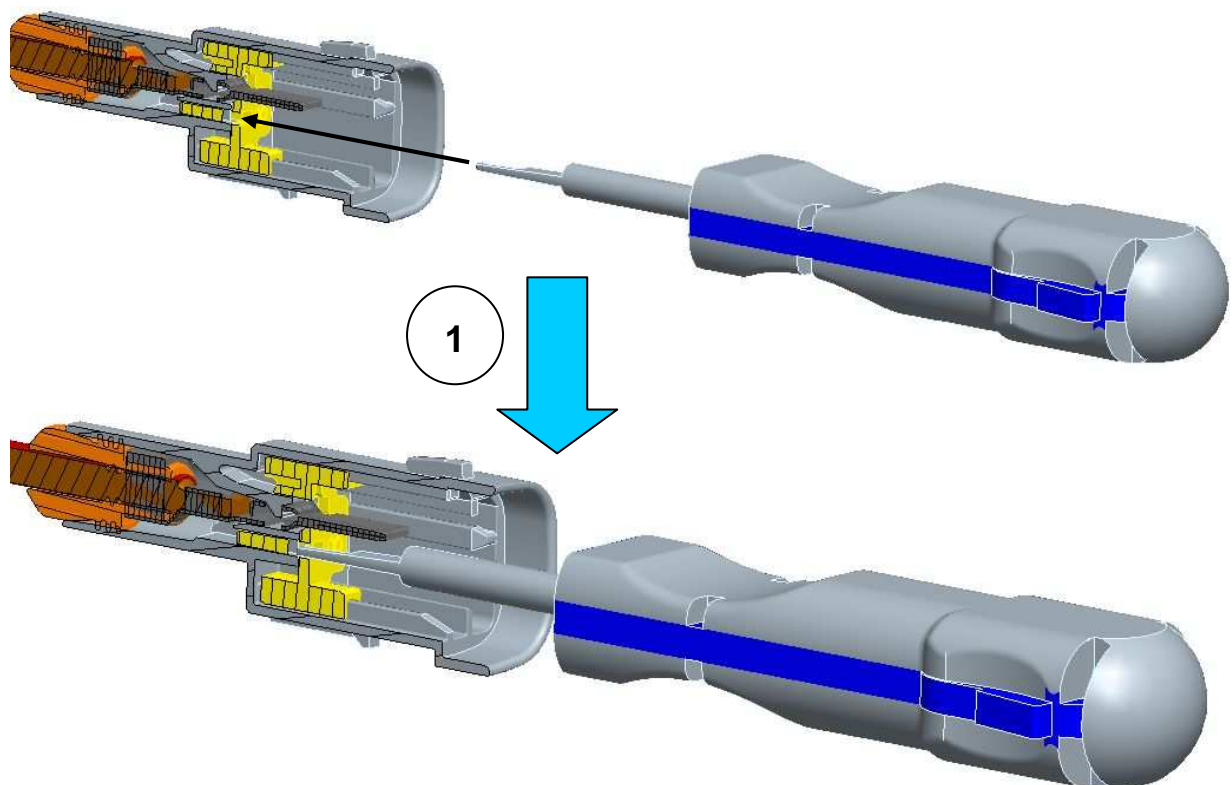
9. SECONDARY LOCK TAB HOUSING UNLOCKING

For the values of the forces to be applied, refer to the product specification 108-15282.

To unlock the secondary lock, use the specific tool ref: 7-1579018-4.

Step1:

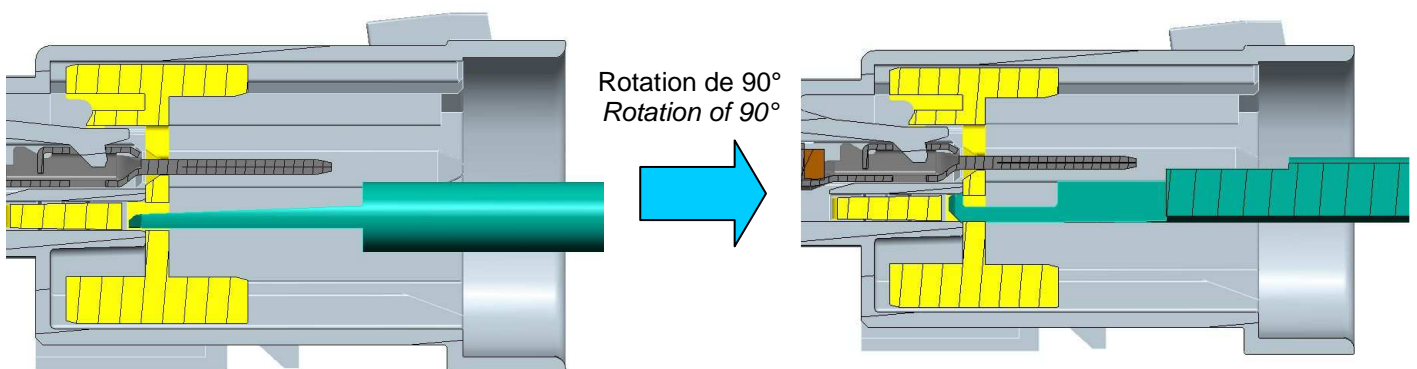
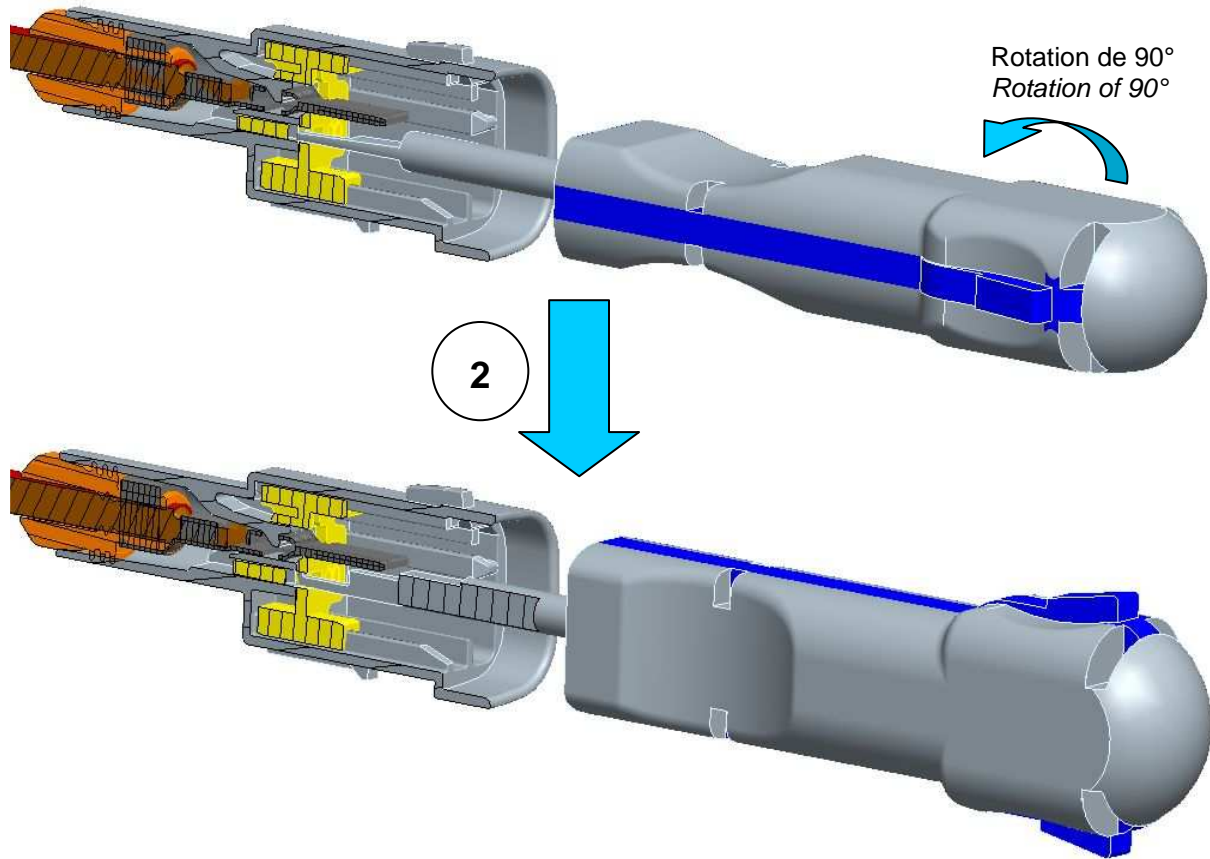
Put the tool in the hole the secondary lock until it stops.



L'outil est inséré dans cette ouverture.
The tool is inserted in this hole.

Etape 2 :
Faire tourner l'outil de 90° comme indiqué dans les images ci-dessous.

Step 2:
Turn the tool of an angle of 90° as shown in the picture below.

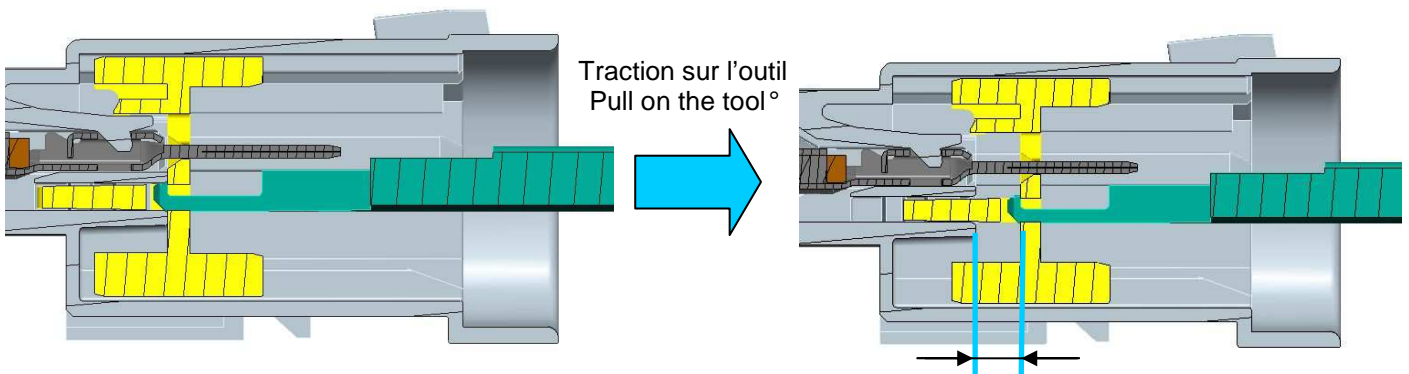
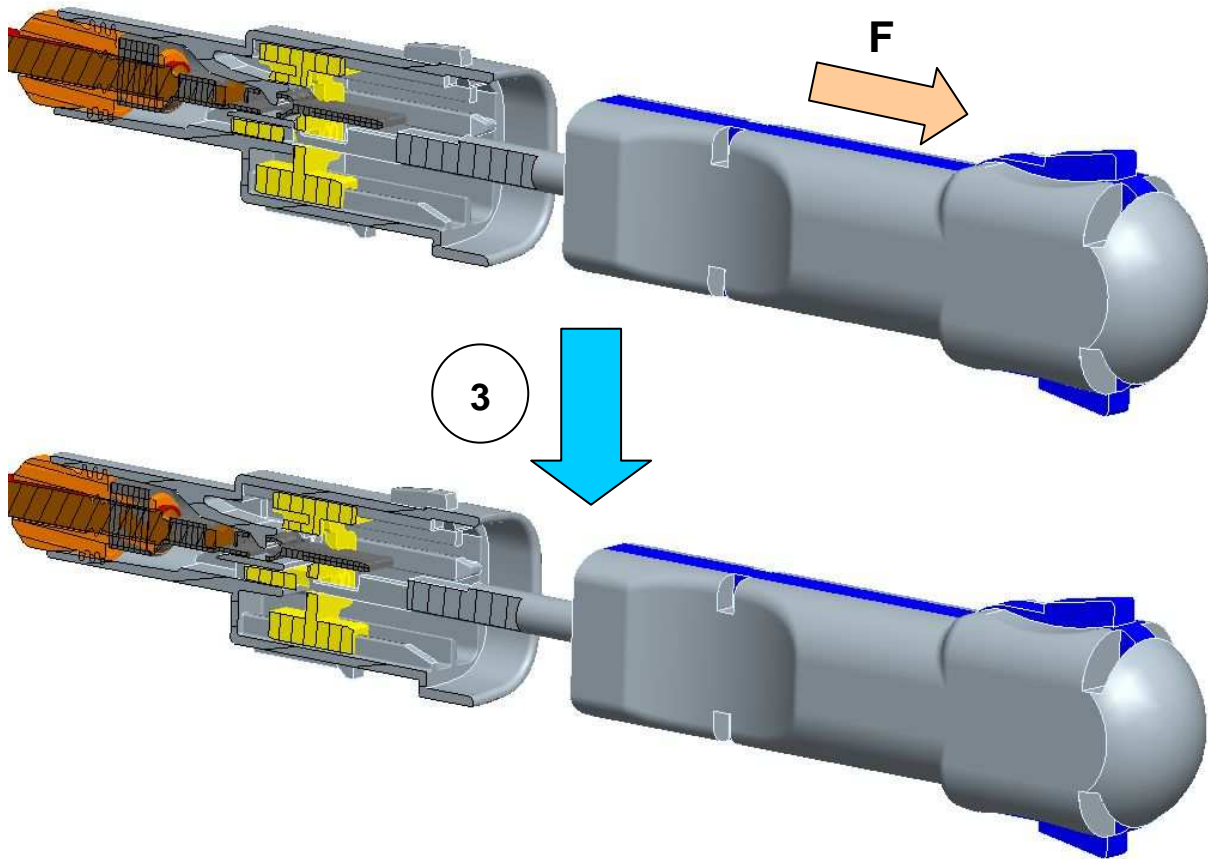


Etape 3 :

Tirer sur l'outil pour déverrouiller le verrou secondaire (retour en position pré-montée).

Step 3:

Pull on the tool to unlock the secondary lock (put the secondary lock in delivery position).



Le verrou secondaire est déverrouillé (Position pré-montée)
The secondary lock is unlocked (Delivery position)

Note : Plan de l'outil d'ouverture du verrou secondaire, voir annexe 1

Nota : Drawing of secondary lock open tool, see appendix 1

10. DEMONTAGE DE LA LANGUETTE

Pour les valeurs des forces à appliquer se référer à la spécification produit 108-15282.

Pour démonter les languettes, s'assurer que le verrou secondaire est bien en position pré-montée. Les figures suivantes montrent comment se servir de l'outil de démontage :

Etape1 :

Introduire l'outil dans l'ouverture du verrou jusqu'à ce qu'il soit en butée.

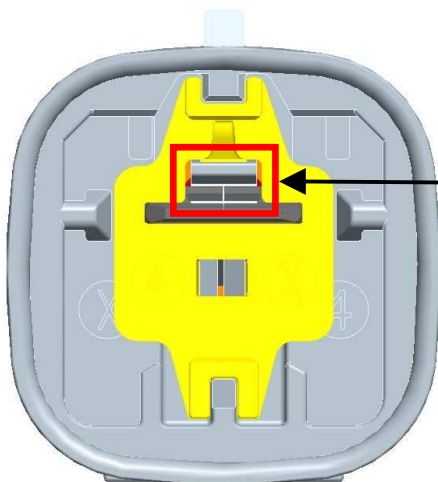
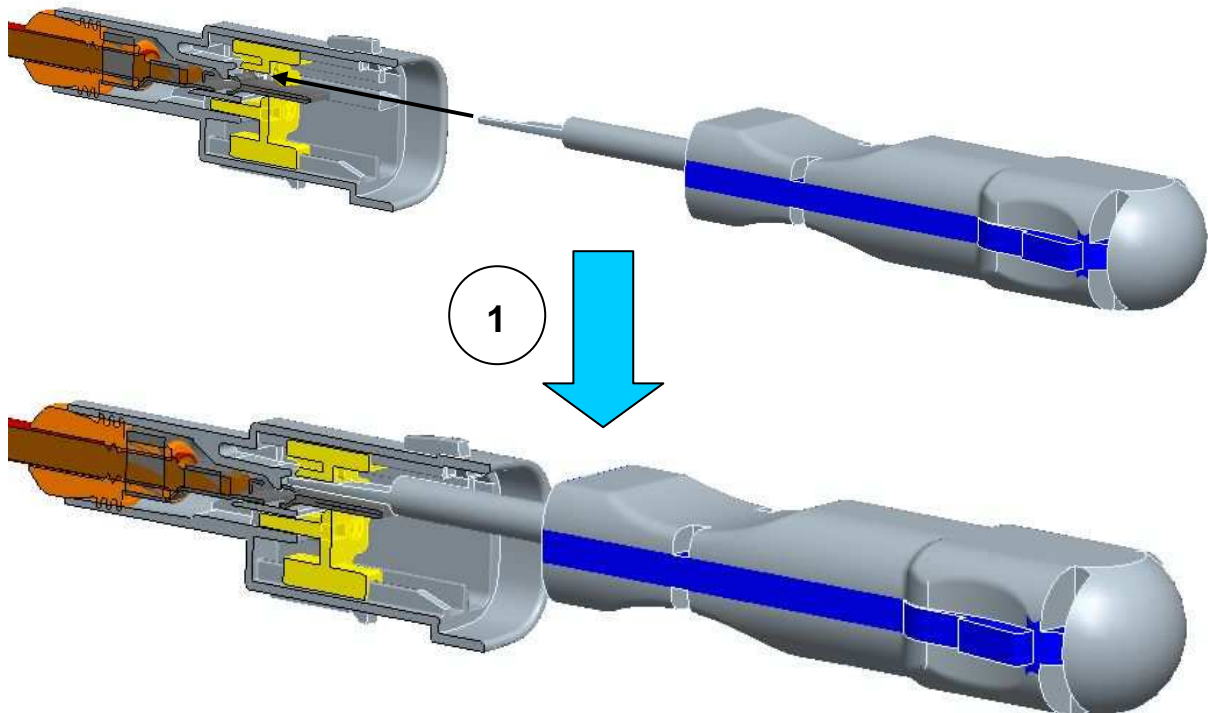
10. TAB CONTACT REMOVAL

For the values of the forces to be applied, refer to the product specification 108-15282.

To remove the tab contact, make sure that the secondary latch is properly in delivery position. The following pictures show how to use this removal tool.

Step1:

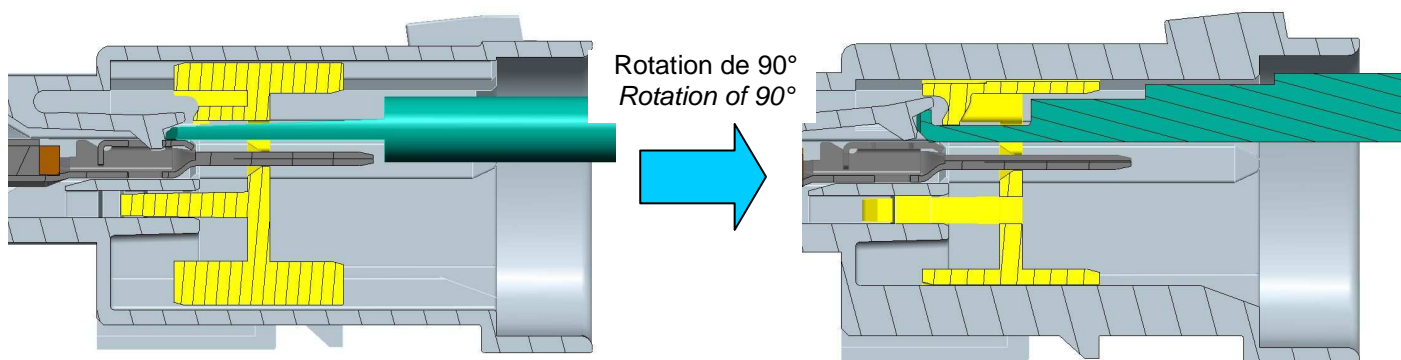
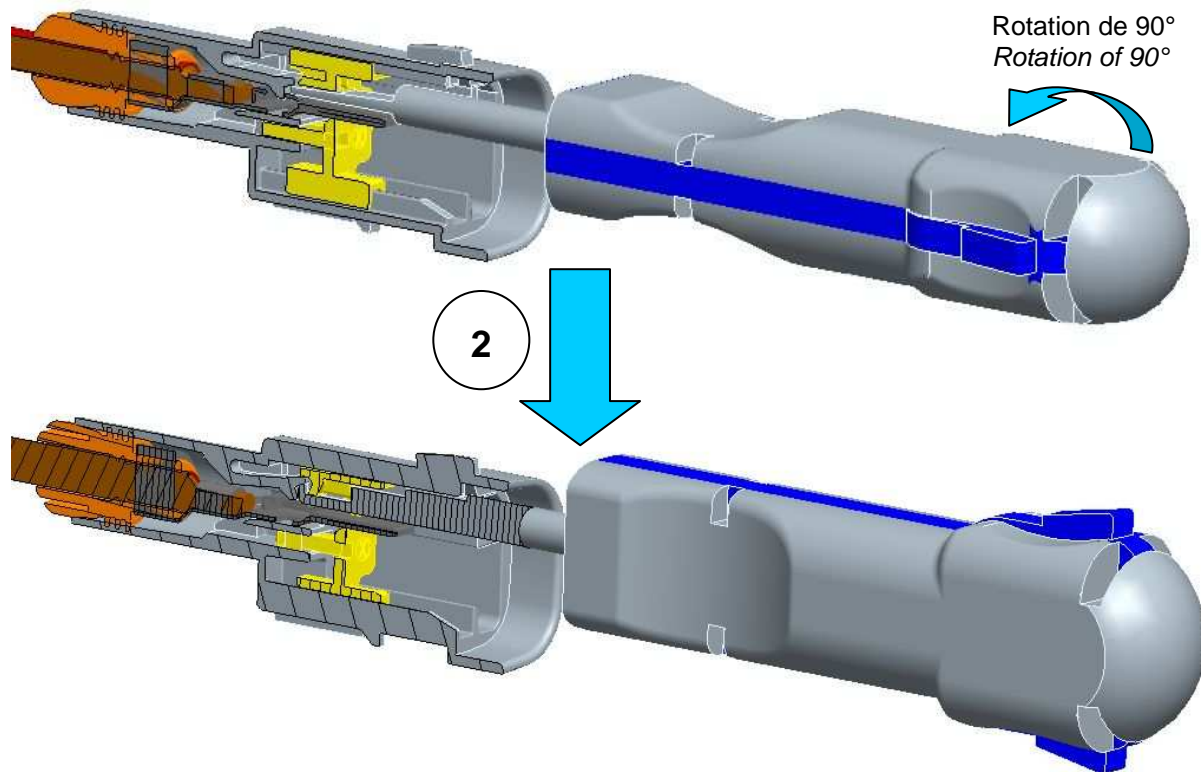
Put the tool in the hole the secondary lock until it stops.



L'outil est inséré dans cette ouverture.
The tool is inserted in this hole.

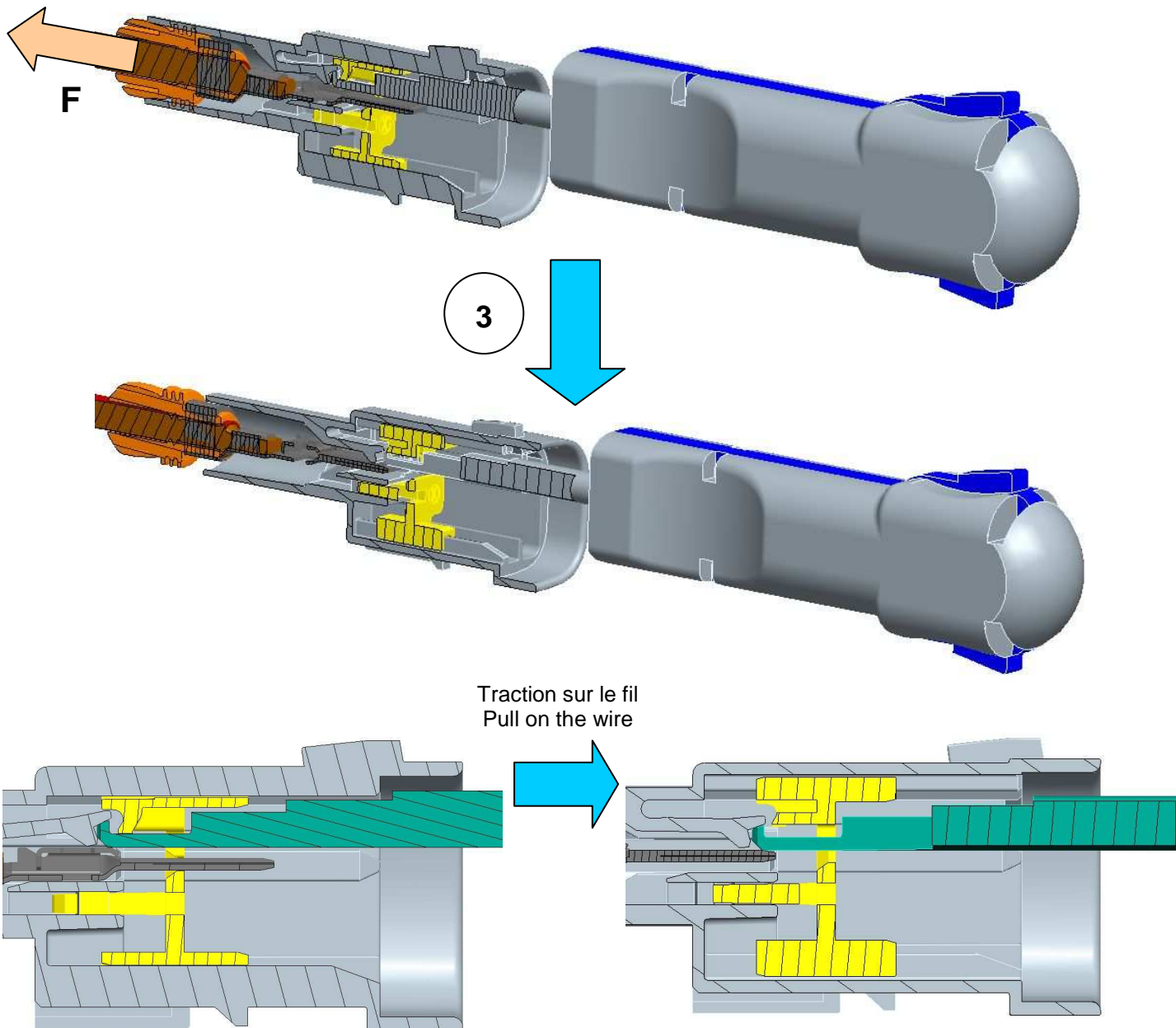
Etape 2 :
Faire tourner l'outil de 90° comme indiqué dans les images ci-dessous.

Step 2:
Turn the tool of an angle of 90° as shown in the picture below.



Etape 3 :
Tirer sur le fil pour démonter la languette.

Step 3:
Pull on the wire to remove the tab contact.



Le verrou secondaire est déverrouillé (Position pré-montée)
The secondary lock is unlocked (Delivery position)

Note : Plan de l'outil de démontage de la languette, voir annexe 1

Nota : Drawing of removal tool for the tab contact, see appendix 1

ANNEXES
APPENDIX

11. ANNEXE 1: Outil d'ouverture du verrou secondaire et de démontage des languettes

La référence de l'outil est : 7-1579018-4

11. APPENDIX 1: Tool for secondary lock unlocking and tab contact removal

The part number of the tool is : 7-1579018-4

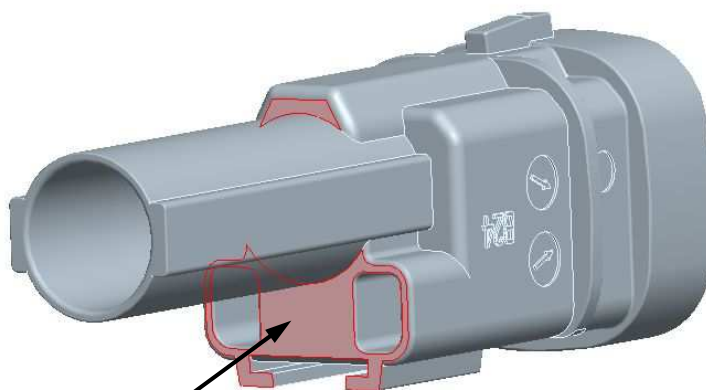


12. ANNEXE 2 : Test électriques

12.1. Zone d'appui lors du bridage

12. APPENDIX 2: Electrical tests

12.1. Authorised clamp area



Zone d'appui sur montage de test électrique.

Clamp area to hold the device during electrical test.

12.2. Spécifications de contrôle électrique

12.2.1. Test électrique : Présence languette

Tarage de la pointe de test :
Effort sur la languette :

- **50N Maxi**

12.2. Electric checking specification

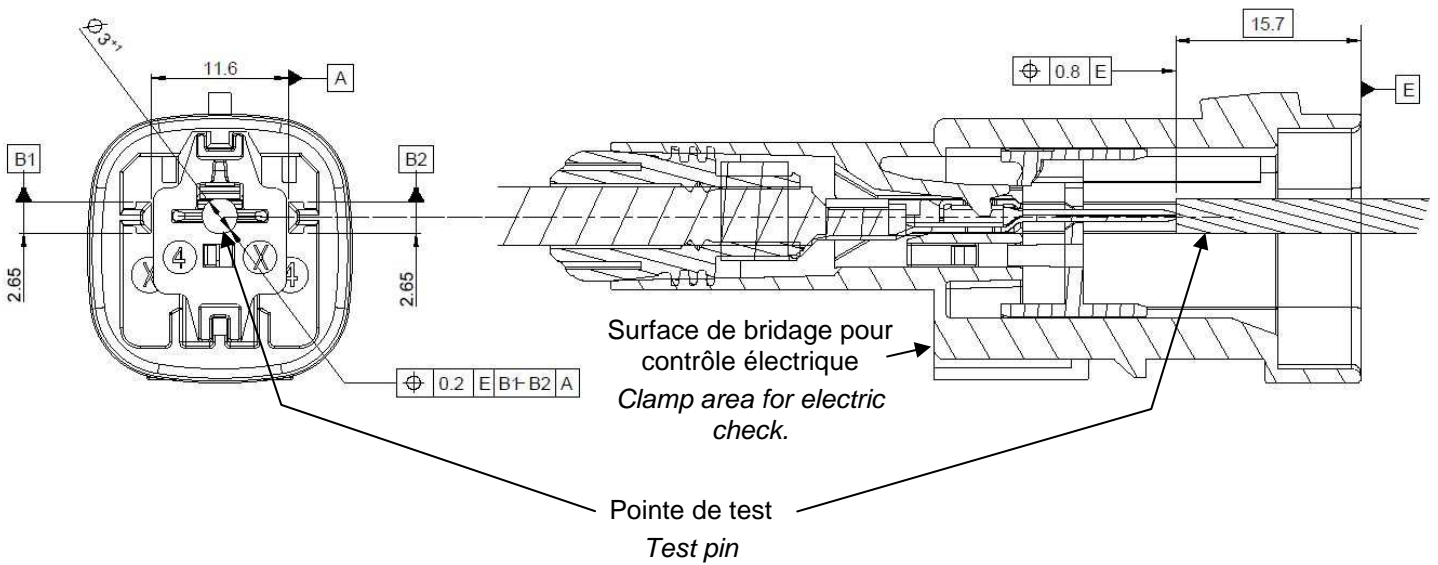
12.2.1. Electrical test: Tab presence

Test pin adjustment :
Admissible load on the tab:

- **50N Maxi**

**Résultat du test électrique avec présence d'une languette :
Il y a continuité électrique**

**Result of the electrical test with a tab mounted:
There is electrical continuity**



12.2.2. Push test : Bon montage de la languette

Course et tarage de la pointe de test
Course mini des touches de contrôle = 5mm
Effort sur la languette :
50N Maxi
40N Mini (effort valable si le fil n'est pas contraint (libre de tout mouvement))

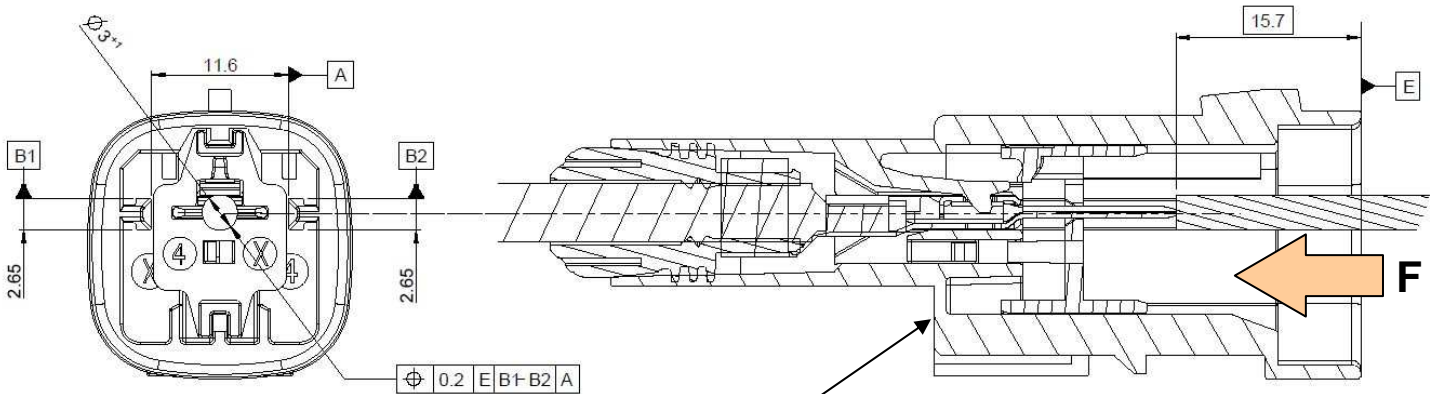
12.2.2. Push test: good locking of the tab

Test pin course and adjustment :
Minimum test pin travelling is 5mm.
Admissible load on the tab:

- **50N Maxi**
- **40N Mini** (Value valid only if the wire is free of movement (no stress on the wire))

Résultat du "push test" avec une languette bien montée : La languette reste en position

Result of the push test for a tab well mounted: The tab remains in its original position



Surface de bridage pour contrôle électrique
Clamping face for electric check.

Résultat du "push test" avec une languette mal montée : La languette recule dans l'alvéole

Result of the push test for a tab not well mounted: The tab goes back in the cavity

