

SIM SERIE III
RECTANGULAR CONNECTORS
CONNECTEURS RECTANGULAIRES
SIM SÉRIE III



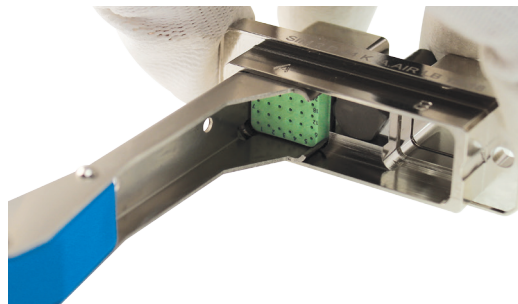
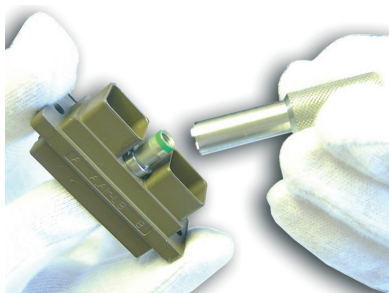
Instructions
Procédures

CATALOGUE 08/18 - V3.0



SIM SERIE III RECTANGULAR CONNECTORS CONNECTEURS RECTANGULAIRES SIM SÉRIE III

Instructions for SIM connector
Procédures pour connecteur SIM



CATALOGUE 08/18 - V3.0

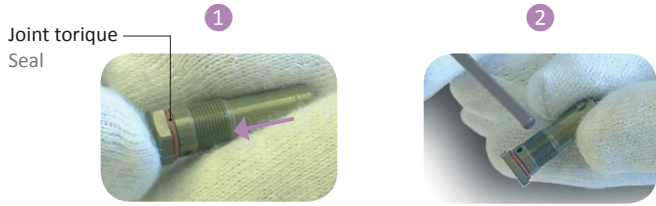


Amphenol Air LB
Your Satisfaction. Everyday. Everywhere.

PROCÉDURE DE MONTAGE DES NOIX DE DÉTROMPAGE

INSTRUCTIONS FOR NUT POLARIZING MOUNTING

Les Noix de Détrompage sont toujours montées dans les Embases.

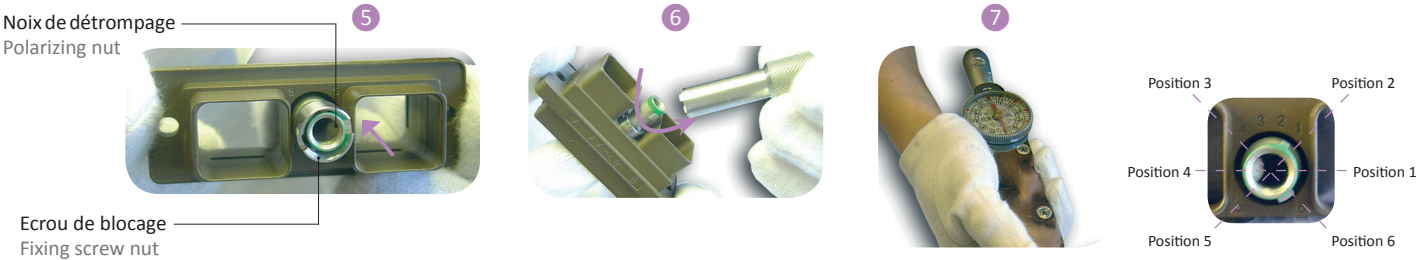


- 1 Placer le joint dans la gorge de la noix, devant le six pans.
- 2 L'utilisation du frein filet "faible" est recommandée.
- 3 Insérer la noix de détrompage par l'arrière du connecteur en prenant soin de positionner l'ergot selon la polarisation désirée.
- 4 Dans le cas d'une noix à double ergot, c'est le plus gros des deux qui détermine la polarisation.
- 5 Engager l'écrou de blocage sur la noix de détrompage.
- 6 Visser l'écrou de blocage à l'aide de l'outil **006101 005 00** (voir page 75).
- 7 Serrer à l'aide d'une clé dynamométrique. Couple de serrage de 1 à 1,3 N.m maxi.
- 8 Laisser sécher 15 minutes à air ambiant.

Nut polarizing are always mounted on Receptacles.



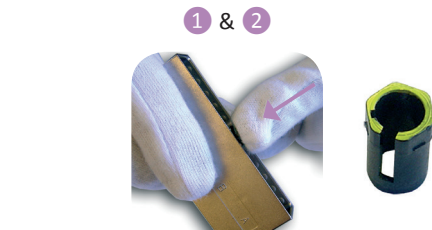
- 1 Place the seal in the groove near the hexagonal nut.
- 2 We recommend to use a weak thread locker.
- 3 Insert the polarizing nut by the rear of the connector and take care of the position of the tab, in order to obtain the wished polarization.
- 4 In the case of a double tab nut, the bigger ensures the polarization.
- 5 Engage the fixing screw-nut on the polarizing nut.
- 6 Screw the nut with the tool **006101 005 00** (page 75).
- 7 End operation with a Torque wrench. Apply a tightening torque between 1 and 1,3 N.m.
- 8 Let dry for 15 minutes at the ambient air.



PROCÉDURE DE MONTAGE DES CLÉS DE DÉTROMPAGE

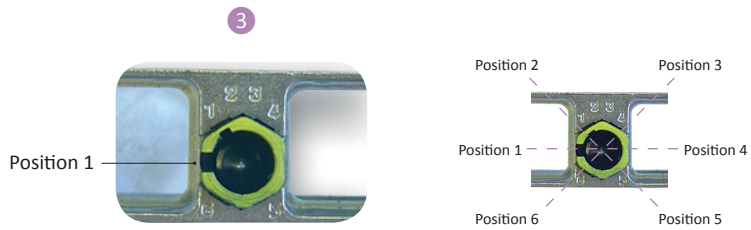
INSTRUCTIONS FOR KEY POLARIZING MOUNTING

Les Clés de Détrompage sont toujours montées dans les Fiches.



- 1 Côté interface de la Fiche : Orienter et insérer la clé afin d'obtenir la polarisation désirée, identique à celle choisie pour la polarisation de la fiche grâce à la noix. Dans le cas d'une clé à double rainure, la plus large indique la polarisation.
- 2 Exercer une pression sur la clé jusqu'à entendre le "clik" du verrouillage.
- 3 Le connecteur est prêt à l'emploi.

Key polarizing are always mounted on Plugs.



- 1 Place the key on the interface side of the connector, and orientate to obtain the wished polarization. In the case of a double stop-pin key, the bigger indicates the polarization.
- 2 Press on the key and you will hear a slight «click» meaning the locking is done.
- 3 The connector is ready to be used.

NOTE : To exchange the polarization, you will have to pull out the key with the tool **006101 004 00** (page 75). It is also strongly recommended to replace the key with a new one.

NOTA : En cas de modification de détrompage, vous devez extraire la clé en utilisant la pince **006101 004 00** (page 75) puis remplacer la clé extraite par une clé neuve.

PROCÉDURE D'INSERTION DES MODULES DANS LE CONNECTEUR

INSTRUCTIONS FOR MODULES INSERTION IN THE CONNECTOR

Les modules sont positionnés à l'aide d'un système mécanique de verrouillage.

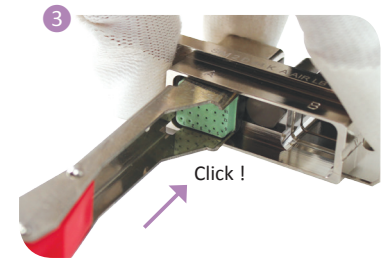
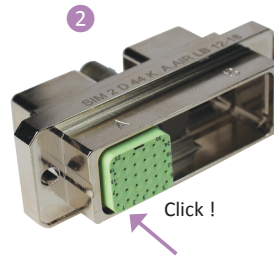
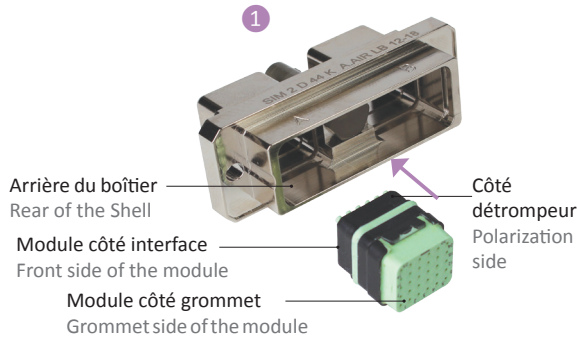
The modules are fixed in position thanks to a mechanical locking system.

Tous les Modules Mâles [équipés de Contacts Mâles] / All Pin Modules [equipped with Pin Contacts]

Tous les Modules Femelles [équipés de Contacts Femelles] / All Socket Modules [equipped with Socket Contacts]

se montent indifféremment dans
can be mounted into both

Fiches / Plugs
Embases / Receptacles



1 Présenter le module côté interface à l'arrière du boîtier du connecteur, en face de la cavité présentant le bon détrompage (module détrompé A dans la cavité A, module détrompé B dans la cavité B ... le module standard N pouvant être utilisé dans toutes les cavités).

2 Insérer le module dans la cavité du boîtier jusqu'au clic de verrouillage provoqué par les ressorts de rétention ayant pris leur place.

3 Pour les modules version étanche (SIM E), utiliser l'outil d'insertion rouge Réf. **006101 006 00** (page 74).

NOTA : Pour faciliter l'insertion du module, il est conseillé de lubrifier le joint périphérique à l'aide d'un alcool gras.

1 Place the front side of the module by the rear of the SIM shell in front of the proper cavity (module A in cavity A, module B in cavity B, ... the « neutral » module, with N polarization, can be inserted in all cavities).

2 Insert the module in the shell cavity until the retention spring clicks into place and locks the module.

3 Regarding the sealed modules (SIM E), use the insertion tool P/N **006101 006 00** (page 74).

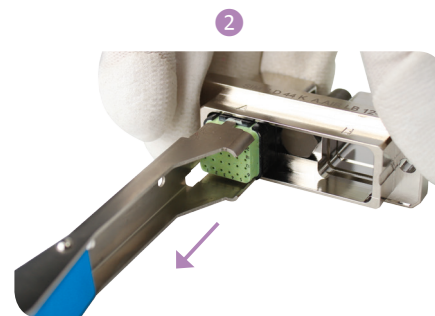
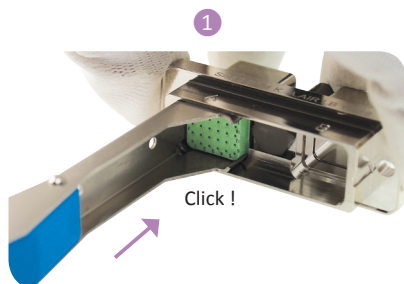
NOTE : In order to make the insertion of the module easier, we recommend to use fatty alcohol on peripheral sealing.

PROCÉDURE D'EXTRACTION DES MODULES DU CONNECTEUR

INSTRUCTIONS FOR MODULES EXTRACTION FROM THE CONNECTOR

L'extraction d'un module se fait avec l'outil bleu Réf. **006101 000 00** (page 74).

The module extraction is carried out using a blue tool P/N **006101 000 00** (page 74).



1 Présenter l'outil côté arrière du boîtier. Pousser lentement l'outil le long des parois du module jusqu'à ce qu'il rencontre une butée franche. A cet instant, les clips de rétention du module se trouvent déverrouillés.

2 L'outil toujours en position, retirer le module par l'arrière du boîtier en maintenant les câbles sur le manche.

1 Place the tool at the rear of the shell. Push the tool gently along the side of the module until it meets a clear resistance, at this point the locking clips have been released.

2 Keep the tool in place and remove the module by the rear while holding the cables on the handle.

PROCÉDURE DE MONTAGE DES CAPOTS

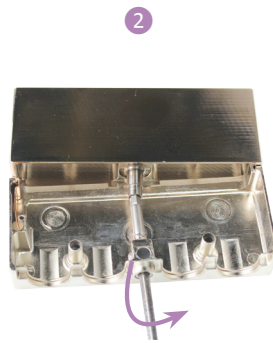
BACKSHELL ASSEMBLY INSTRUCTIONS



1 Présenter la partie inférieure du corps de capot dans le connecteur, en insérant le côté opposé à la patte de fixation.

2 Orienter le six pans tout en poussant le capot à l'aide de l'outil Réf. **006101 001 00** (page 75).

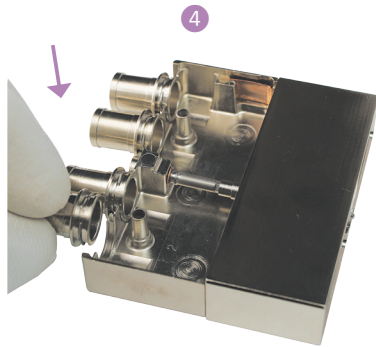
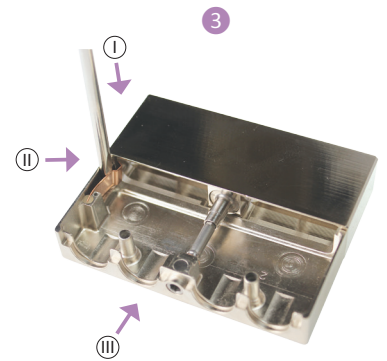
3 Ecarter à l'aide d'un tournevis plat la patte de fixation et pousser le corps de capot dans le connecteur.



1 Insert the bottom part of the cover in the receptacle, from the side without fixing tab.

2 Orient the hexagonal nut and push on the cover with tool P/N **006101 001 00** (page 75).

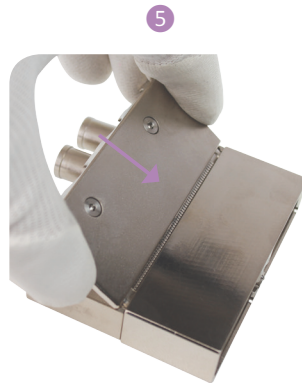
3 Draw aside the fixing tab with a flat screw driver and engage the second side in the receptacle.



4 Placer les cheminées dans leurs logements.

5 Placer le couvercle de capot en l'inclinant.

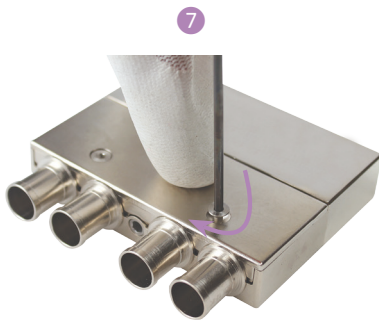
6 Appuyer sur le couvercle de capot.



4 Place the chimneys in their places.

5 Incline and place the front part of the cover.

6 Push on the cover.



7 Visser le couvercle de capot à l'aide de l'outil Réf. **006101 002 00** (page 75).

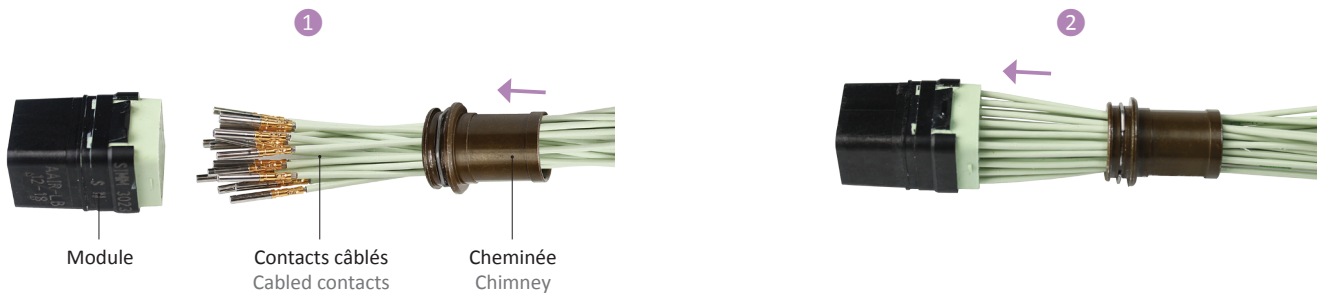
7 Screw the front part with tool P/N **006101 002 00** (page 75).

Couple de serrage des vis de capot et de fixation : 0,5 à 0,7 N.m max.

Cover and fixation tightening torque : 0,5 to 0,7 N.m maxi.

PROCÉDURE DE MONTAGE DES CHEMINÉES

CHIMNEYS ASSEMBLY INSTRUCTIONS

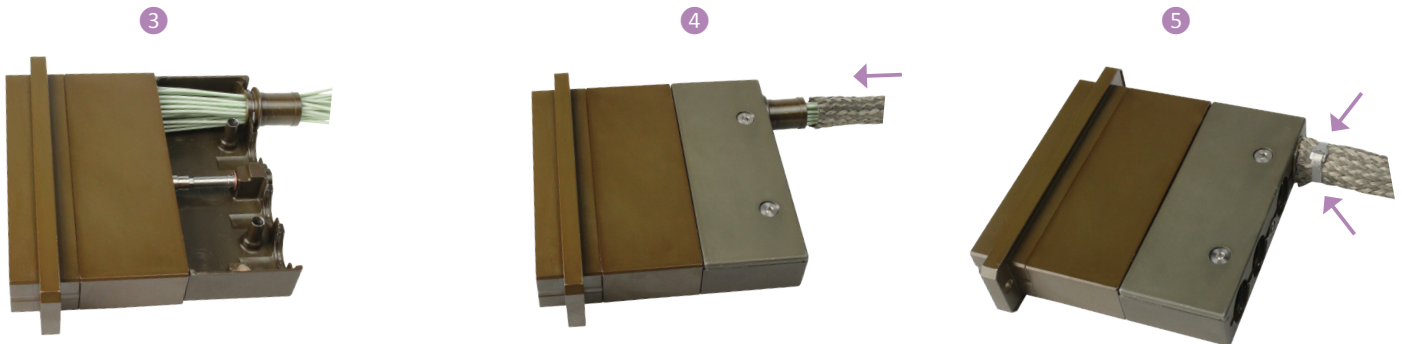


1 Passer les cheminées sur les faisceaux avant l'insertion des contacts câblés dans les modules.

2 Insérer les contacts câblés dans le module grâce à l'outil d'insertion approprié (voir page 74).

1 Insert cable bundle through chimneys before inserting cabled contacts into modules.

2 Insert cabled contacts in the module with inserted tool (see on page 74).



3 Placer les modules dans le boîtier (voir procédure page 86) et assembler les capots arrières (voir procédure page 87).

4 Ramener la tresse sur la cheminée.

5 Cercler à l'aide d'un collier métallique et d'une pince de serrage adaptée.

3 Insert the modules in the shell (see the instructions on page 86) and assemble the backshells (see the instructions on page 87).

4 Pull back the braid on the chimney.

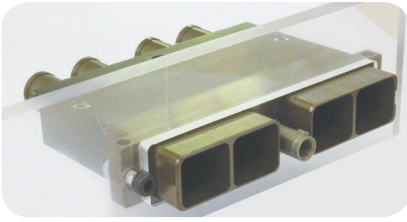
5 Hoop the braid with a metallic band and using an adapted crimping tool.

Couple de serrage des vis de capot et de fixation : 0,5 à 0,7 N.m max.

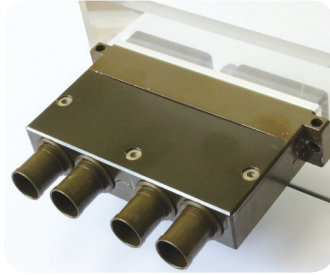
Cover and fixation tightening torque : 0,5 N.m to 0,7 N.m maxi.

PROCÉDURE DE FIXATION DE L'EMBASE SUR PANNEAU PANEL MOUNTING INSTRUCTIONS FOR RECEPTACLE

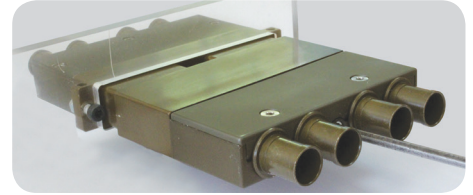
1



2



3



- 1 Placer l'embase suivant la découpe panneau correspondante (page 26).
- 2 Visser l'embase (face avant).
- 3 Accoupler la fiche grâce à l'outil de verrouillage du connecteur Réf. **006101 001 00** (page 75).

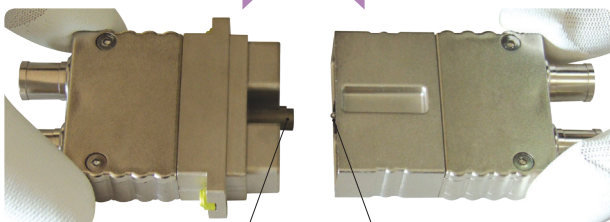
- 1 Position receptacle into the panel cut out (page 26).
- 2 Use screws to secure receptacle (front face).
- 3 Use the locking connector tool P/N **006101 001 00** (page 75) to mate the shells.

PROCÉDURE D'ACCOUPEMENT FICHE/EMBASE PLUG/RECEPTACLE COUPLING INSTRUCTIONS

L'indexation des clés et noix montées sur chacun des boîtiers du connecteur permet un détrompage à l'accouplement de la fiche et de l'embase.

Mating polarization is ensure thanks to key and nut polarizing mounted on both of plug and receptacle.

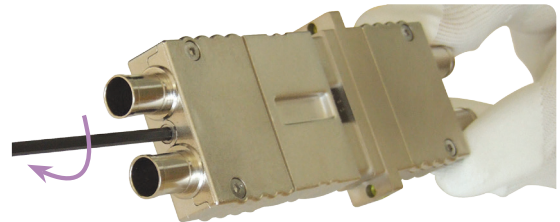
1



Noix de détrompage
Polarizing nut

Clé de détrompage
Polarizing key

2



- 1 Engager la noix montée sur l'embase face à la clé montée sur la fiche.
- 2 Utiliser l'outil de verrouillage du connecteur Réf. **006101 001 00** (page 75) pour accoupler les boîtiers.

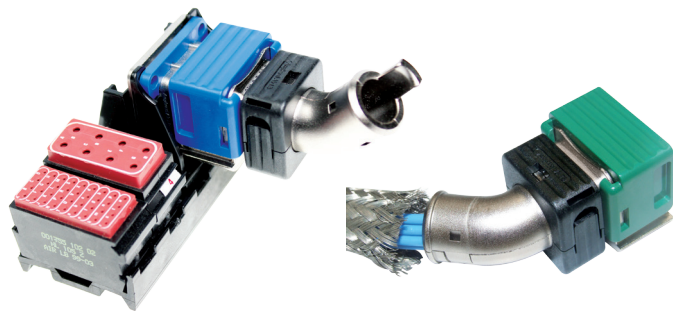
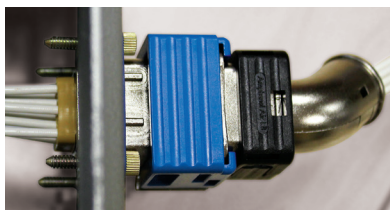
- 1 Engage Plug in front of receptacle.
- 2 Use the locking connector tool P/N **006101 001 00** (page 75) to mate the shells.

Couple de serrage : 1,1 ±0,1 N.m max (2 modules).
1,3 ±0,1 N.m max (4 modules).

Tightening torque : 1,1 ±0,1 N.m maxi (2 modules).
1,3 ±0,1 N.m maxi (4 modules).

SIM SERIE III RECTANGULAR CONNECTORS CONNECTEURS RECTANGULAIRES SIM SÉRIE III

Instructions for monomodule
SIM connector
Procédures pour connecteur SIM monomodule



PROCÉDURE D'INSERTION DES MODULES DANS LE CONNECTEUR

INSTRUCTIONS FOR MODULES INSERTION IN THE CONNECTOR

Les modules sont positionnés à l'aide d'un système mécanique de verrouillage.

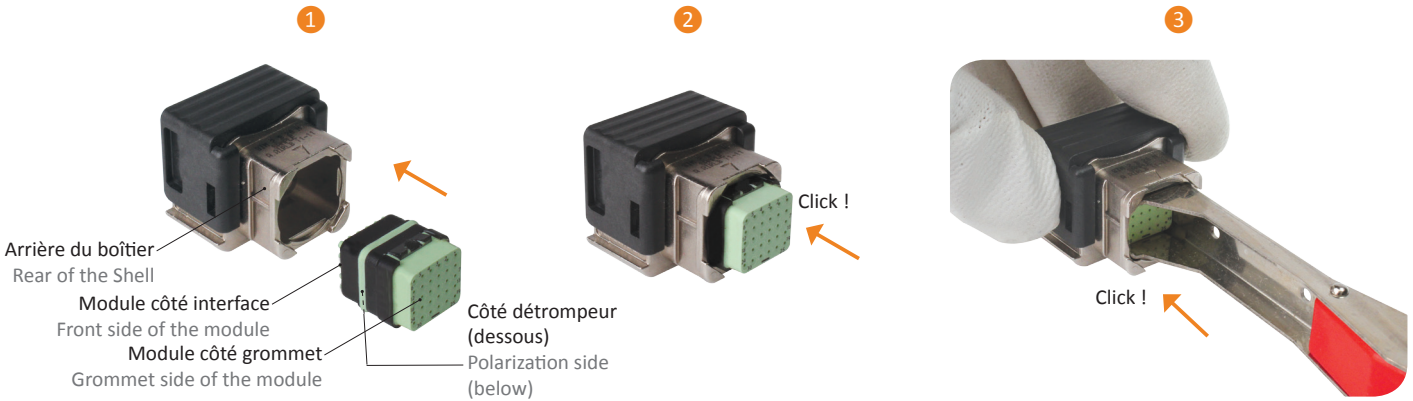
The modules are fixed in position thanks to a mechanical locking system.

Tous les Modules Mâles [équipés de Contacts Mâles] / All Pin Modules [equipped with Pin Contacts]

Tous les Modules Femelles [équipés de Contacts Femelles] / All Socket Modules [equipped with Socket Contacts]

se montent indifféremment dans
can be mounted into both

Fiches / Plugs
Embases / Receptacles



1 Présenter le module côté interface à l'arrière du boîtier du connecteur, en face de la cavité présentant le bon détrompage (le module standard N pouvant être utilisé dans toutes les cavités).

2 Insérer le module dans la cavité du boîtier jusqu'au clic de verrouillage provoqué par les ressorts de rétention ayant pris leur place.

3 Pour les modules version étanche (SIM E), utiliser l'outil d'insertion rouge Réf. **006101 006 00** (page 74).

NOTA : Pour faciliter l'insertion du module, il est conseillé de lubrifier le joint périphérique à l'aide d'un alcool gras.

1 Place the front side of the module by the rear of the SIM shell in front of the proper cavity (the « neutral » module, with N polarization, can be inserted in all cavities).

2 Insert the module in the shell cavity until the retention spring clicks into place and locks the module.

3 Regarding the sealed modules (SIM E), use the insertion tool P/N **006101 006 00** (page 74).

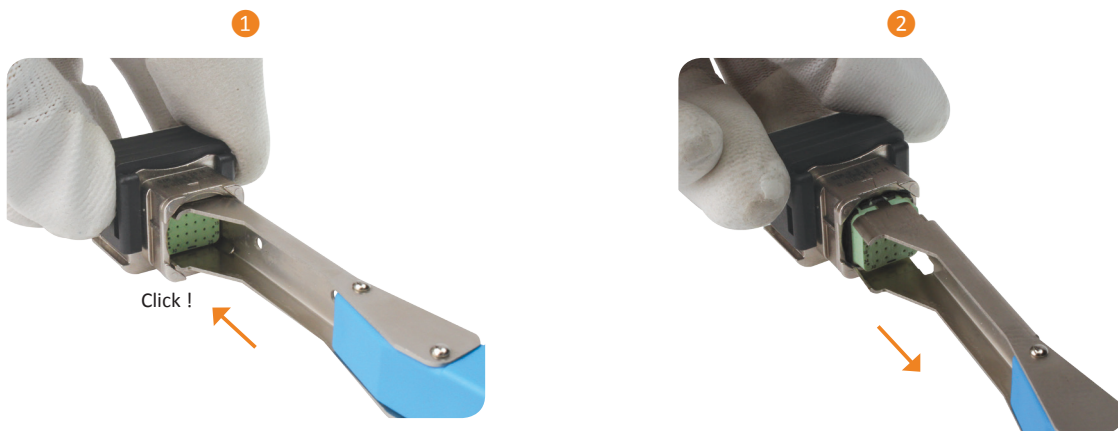
NOTE : In order to make easier the insertion of the module, we recommend to use fatty alcohol on peripheral sealing.

PROCÉDURE D'EXTRACTION DES MODULES DU CONNECTEUR

INSTRUCTIONS FOR MODULES EXTRACTION FROM THE CONNECTOR

L'extraction d'un module se fait avec l'outil bleu Réf. **006101 000 00** (page 74).

The module extraction is carried out using a blue tool P/N **006101 000 00** (page 74).



1 Présenter l'outil côté arrière du boîtier. Pousser lentement l'outil le long des parois du module jusqu'à ce qu'il rencontre une butée franche. A cet instant, le système de rétention du module se trouve déverrouillé.

2 L'outil toujours en position, retirer le module par l'arrière du boîtier.

1 Place the tool at the rear of the shell. Push the tool gently along the side of the module until it meets a clear resistance, at this point the locking system have been released.

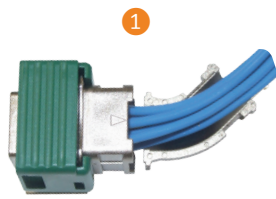
2 Keep the tool in place and remove the module by the rear.

PROCÉDURE DE MONTAGE DES CAPOTS BACKSHELL ASSEMBLY INSTRUCTIONS

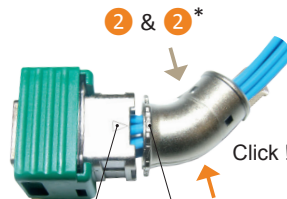
Vidéo de montage ? Flashez ici
Assembly video? Flash here



ASSEMBLAGE DES DEMI-CHEMINÉES



1

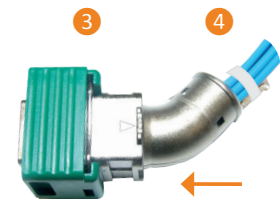


2 & 2*

Click !

Flèche d'indexation
Indexing arrow

Chiffre d'indexation
Indexing number



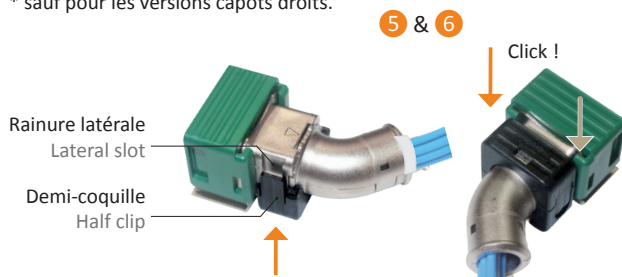
3

4

Assembler chaque demi-cheminée autour du faisceau de câbles.

- 1 Positionner la première demi-cheminée à l'arrière de la fiche ; la forme octogonale de la demi-cheminée se trouvant côté fiche, la forme ronde côté câbles.
- 2 Clipser la seconde demi-cheminée à l'arrière de la fiche.
- 2* Positionner le chiffre d'indexation de la cheminée face à la flèche d'indexation de la fiche.
- 3 Positionner l'octogone de la cheminée assemblée contre la forme octogonale de détrompage à l'arrière de la fiche.
Note : la cheminée ne tient pas en place sans maintien.
- 4 Fixer le câblage à l'aide d'un collier de serrage.

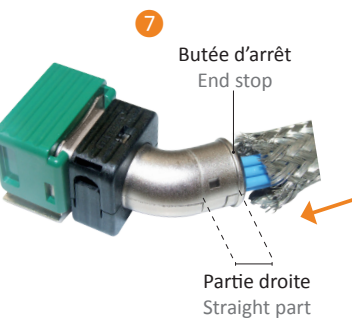
* sauf pour les versions capots droits.



5 & 6

Click !

Rainure latérale
Lateral slot
Demi-coquille
Half clip

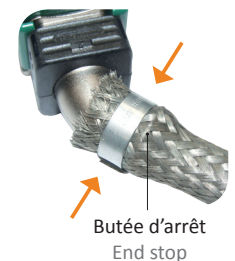


7

Butée d'arrêt
End stop

Partie droite
Straight part

8 & 9



Butée d'arrêt
End stop

ASSEMBLAGE DES DEMI-COQUILLES

- 5 Positionner chaque demi-coquille dans la rainure latérale à l'arrière de la fiche.
Note : Attention au positionnement des demi-coquilles :
- la face ronde doit être placée côté cheminée
- la face carrée doit être placée côté fiche
- 6 Exercer une pression suffisante pour verrouiller les deux demi-coquilles. L'effort généré par les clips sur la cheminée permet de garantir la continuité électrique et de blindage.

POSITIONNEMENT DE LA GAINE

- 7 Placer la gaine de reprise de blindage de façon à ce qu'elle recouvre complètement la partie droite de la cheminée.

POSITIONNEMENT DU COLLIER

- 8 Placer le collier de serrage sur la partie droite gainée de la cheminée, et avant la butée d'arrêt qui assure le bon positionnement du collier.
- 9 Serrer le collier à l'aide d'un outil de serrage adapté.

Autre possibilité de gainage, pour les capots droits uniquement :

1. Assembler les deux demi-cheminées autour du faisceau de câbles
2. Positionner la gaine autour des deux demi-cheminées assemblées
3. Positionner le collier de serrage autour de la gaine
4. Placer l'ensemble gainé à l'arrière de la fiche du module
5. Verrouiller le positionnement à l'aide des 2 demi-coquilles

HALF-CHIMNEYS ASSEMBLY

Assembly both half-chimneys around the cable harness.

- 1 Position the first half-chimney at the rear of the plug, the octagonal shape facing the pre-defined octagonal slots.
- 2 Snap the second half-chimney to the first, at the rear of the plug.
- 2* Position the indexing number of the octagonal shape on the chimney, facing the indexing arrow carved on the plug.
- 3 Position the octagonal shape of the chimney in the pre-defined octagonal slots of the plug.
Note : the chimney does not take up without support.
- 4 Use a cable tie to fix the cables.

* except for straight backshells.

HALF-CLIPS ASSEMBLY

- 5 Place each half-clip along the lateral slots at the rear of the plug.
Note : be careful with the half-clips position
- round shape of the clip on the chimneys side
- square shape positioned on the plug
- 6 Apply a sufficient pressure to lock the two half-clips. The force generated by the clips on the chimney ensures the electrical continuity and shielding.

HARNESS OVERBRAIDING MOUNTING

- 7 Position the harness overbraiding onto the chimney previously mounted. The straight part of the chimney being fully covered by the harness overbraiding.

CABLE TIE POSITIONING

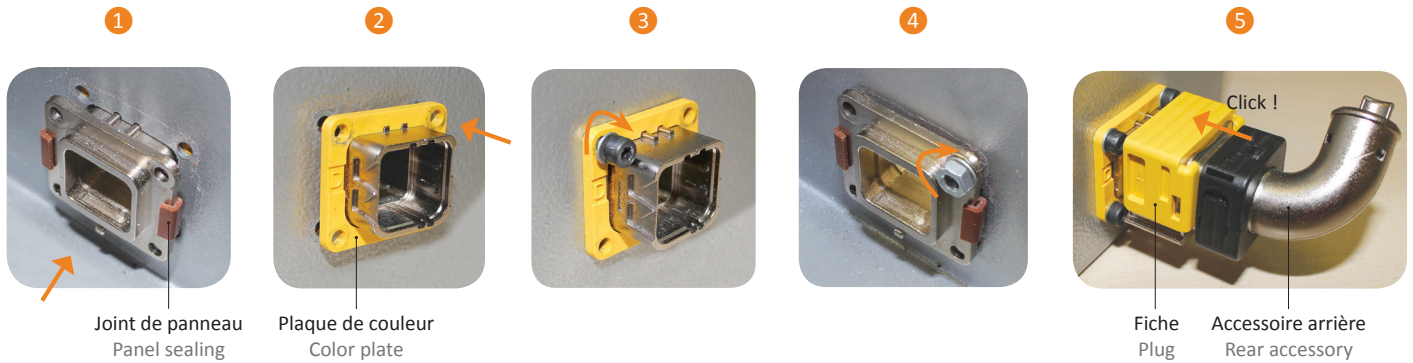
- 8 Position the banding clamp around the harness overbraiding, facing the straight part of the chimney, near the end stop of the chimney.
- 9 Crimp the banding clamp with the adequate banding tool.

Other harness overbraiding possibility, straight backshell only :

1. Assembly both half-chimneys around the cable harness
2. Position the harness overbraiding onto the chimney
3. Position the banding clamp around the harness overbraiding
4. Position the harness overbraiding with chimneys at the rear of the plug
5. Lock each half-clip along the lateral slots at the rear of the plug

PROCÉDURE DE MONTAGE SUR STRUCTURE AVEC VIS

PANEL MOUNTING WITH SCREW INSTRUCTIONS



- 1 Placer l'embase suivant la découpe panneau correspondante (voir page 55).
- 2 Placer la plaque de couleur (face avant).
- 3 Visser l'embase.
- 4 Visser l'écrou avec rondelle (face arrière).
Couple de serrage : 0,6 N.m ^(±0,1).
- 5 Insérer les modules ; Fixer les accessoires arrière ; Accoupler la fiche.

- 1 Position receptacle into matching cavity coding (see on page 55).
- 2 Place color plate on panel side (front face).
- 3 Use screws to secure receptacle.
- 4 Screw the nut with washer (rear face).
Tightening torque : 0,6 N.m ^(±0,1).
- 5 Insert the module into receptacle ; Mount rear accessories ; Mate with same color coding plug.

PROCÉDURE DE MONTAGE SUR STRUCTURE AVEC CONTRE PLAQUE DE FIXATION

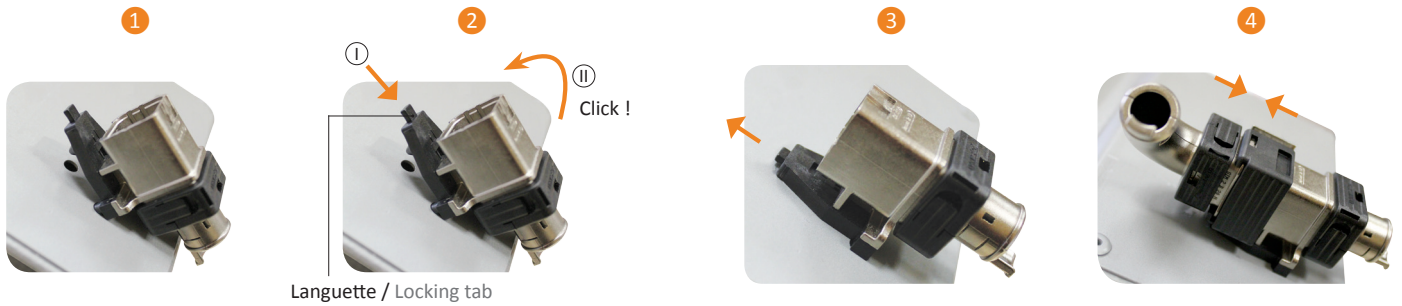
PANEL MOUNTING WITH NUT PLATE INSTRUCTIONS



- 1 Placer l'embase suivant la découpe panneau correspondante (voir page 55).
- 2 Placer la Contre Plaque de Fixation sur l'embase (face arrière).
- 3 Placer la plaque de couleur (face avant) et visser l'embase.
Couple de serrage : 0,5 N.m.
- 4 Insérer les modules ; Fixer les accessoires arrière ; Accoupler la fiche.

- 1 Position receptacle into matching cavity coding (see on page 55).
- 2 Clip nut plate on (rear face).
- 3 Place color plate on panel side (front face) and use screws to secure receptacle.
Tightening torque : 0,5 N.m.
- 4 Insert the module into receptacle ; Mount rear accessories ; Mate with same color coding plug.

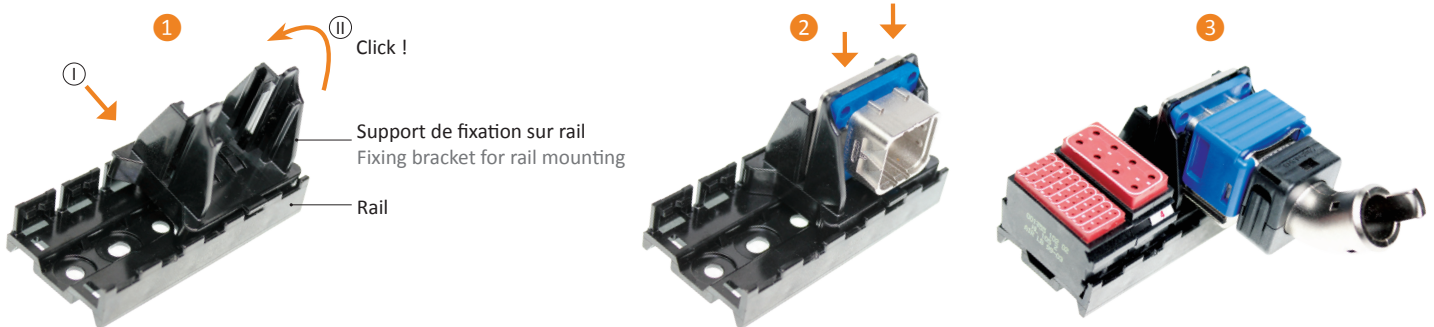
PROCÉDURE DE MONTAGE SUR STRUCTURE DE L'EMBASE 3 POINTS 3 PIN CLIP ON RECEPTACLE PANEL MOUNTING INSTRUCTIONS



- ① Positionner l'embase suivant les trous de perçage de la structure (voir page 55).
- ② Pousser la languette de façon à positionner le troisième point de fixation de l'embase dans le trou de perçage correspondant.
- ③ Relâcher la languette pour fixer l'embase sur la structure.
- ④ Accoupler la fiche à l'embase.

- ① Position receptacle to match panel cut out pattern (see on page 55).
- ② Press locking tab to move the third fixing clip.
- ③ Release the locking tab to secure fixing.
- ④ Mating plug is connected "sideway".

PROCÉDURE DE MONTAGE SUR RAIL RAIL MOUNTING INSTRUCTIONS



- ① Positionner le support face au rail et le clipser pour fixation.
- ② Placer l'embase et la plaque de couleur sur le support de fixation, en les faisant glisser dans le logement dédié.
- ③ Accoupler la fiche à l'embase.

- ① Position the fixing bracket on the rail and press down to clic.
- ② Slide receptacle flange into the central slot until it clicks.
- ③ Receptacle is now ready to mate with plug.

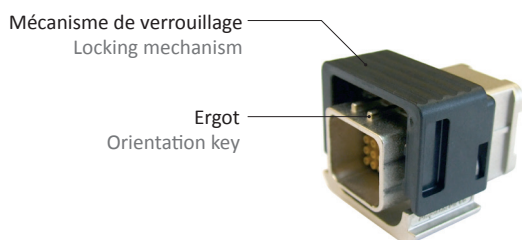
PROCÉDURE D'ACCOUPEMENT FICHE/EMBASE PLUG/RECEPTACLE MATING INSTRUCTIONS

Le détrompage entre la fiche et l'embase est assuré par un code de détrompage, visuellement identifié par des ergots et la plaque de couleur (voir page 53).

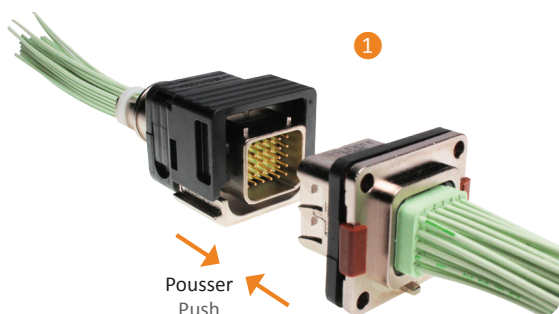
Aucun outil n'est nécessaire pour l'accouplement d'un connecteur SIM Monomodule.

The mating polarization between plug and receptacle is visible thanks to orientation key and color coding plate (see on page 53).

No tool is required to mate the SIM Monomodule connector.



- ① Insérer la fiche dans l'embase : c'est verrouillé !

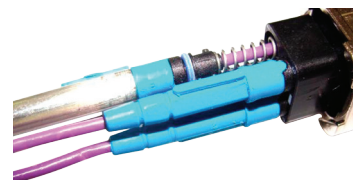


- ① Push the plug in receptacle: it's locked !

SIM SERIE III RECTANGULAR CONNECTORS CONNECTEURS RECTANGULAIRES SIM SÉRIE III

Wiring instructions
Procédures de câblage

WIRING INSTRUCTIONS / PROCÉDURES DE CÂBLAGE



CATALOGUE 08/18 - V3.0



Amphenol Air LB
Your Satisfaction. Everyday. Everywhere.

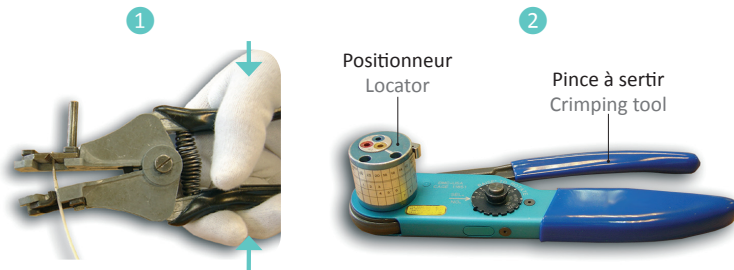
PROCÉDURE DE CÂBLAGE DES CONTACTS ÉLECTRIQUES

WIRING INSTRUCTIONS FOR ELECTRICAL CONTACTS

Les outils de mise en oeuvre ont un rôle prépondérant dans la phase de câblage. Il est impératif qu'ils soient en excellent état. Un outil ébréché, mal réglé, nuira à la qualité ainsi qu'aux caractéristiques des produits Amphenol Air LB. L'insertion et l'extraction des contacts s'effectuent avec des outils plastiques ou métalliques.

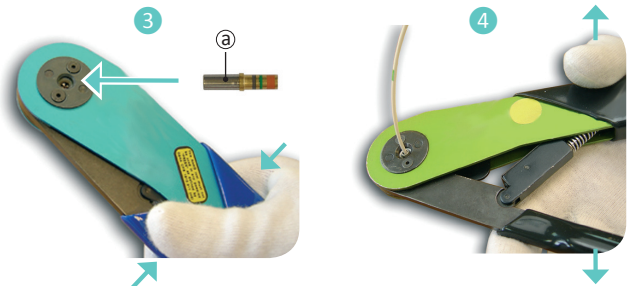
Wiring tools are most important. It is imperative that they are in good condition. A chipped or badly adjusted tool will affect the quality as well as the characteristics of Amphenol Air LB products. Insertion and extraction of contacts are done with plastic or metallic tools.

■ SERTISSAGE



- 1 Les câbles doivent être dénudés au moyen d'un outil approprié pour éviter de blesser l'âme et la gaine isolante. Dénuder le câble sur une longueur correspondant à la cote de perçage du fût de contact.
- 2 Le sertissage des contacts sur le câble s'effectue avec un outil de sertissage complété d'un positionneur réglé pour la taille du contact. L'outil doit être conforme à la norme MIL C 22520.
- 3 En fonction du jeu entre le diamètre de l'âme du câble et le diamètre du fût du contact, deux possibilités se présentent :
I - jeu important : mettre le contact dans les mors de l'outil, le fût étant placé vers l'opérateur, insérer le câble dénudé dans le fût du contact.
II - jeu faible : placer le câble dans le fût du contact et insérer l'ensemble dans les mors de l'outil.
- 4 La pince ne libérera le contact que lorsque le cycle de sertissage complet aura été effectué.
ⓐ Le câble doit apparaître dans le trou de regard du contact, il indique que le câble est correctement présenté au sertissage.

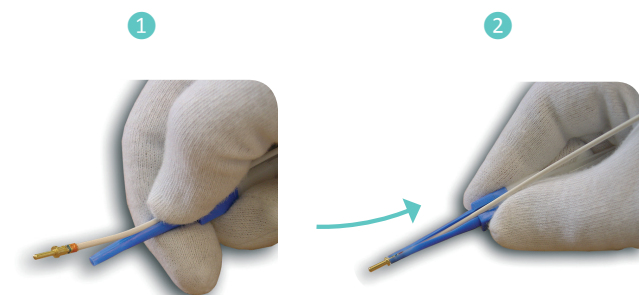
■ CRIMPING



- 1 The cables must be stripped with a suitable tool to avoid damaging the core and the insulating sheath. Strip the cable over a length corresponding to the drilling dimension of the cup.
- 2 Contacts crimping on the cable is done with a crimping tool completed with a locator corresponding to the contact size. The tool must comply with MIL C 22520 standard.
- 3 According to the space between the cable diameter and the cup diameter, one of two ways of crimping must be chosen :
I - important space : place the contact in the jaws of the tool with the cup toward the operator. Insert the stripped cable in the contact cup.
II - low space : place the cable in the contact cup and insert the group in the jaws of the tool.
- 4 The tool will not release the contact until the crimping process is fully completed.
ⓐ The cable must be visible through the peep hole thus ensuring that it is correctly crimped.

■ INSERTION DU CONTACT

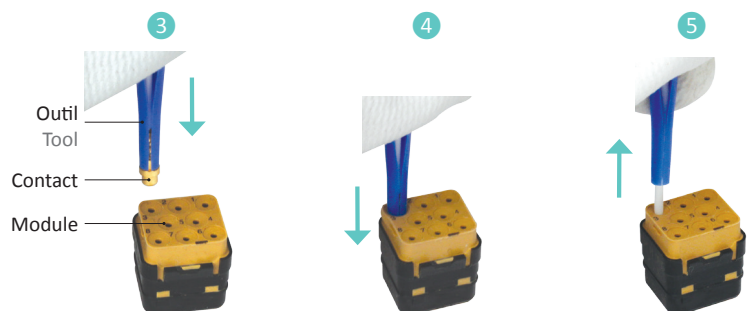
L'insertion des contacts s'effectue avec l'outil côté couleur qui correspond à la taille des contacts (voir page 74).



- 1 Tenir l'outil et insérer le câble dans la gorge longitudinale de l'outil.
- 2 Tirer le fil vers l'arrière à travers l'outil jusqu'à ce que l'extrémité de l'outil repose sur l'épaulement de la collerette du contact.
- 3 Présenter le contact dans la cavité choisie pour le raccordement.
- 4 Pousser lentement le contact dans la cavité du module à l'aide de l'outil. Une butée franche sera rencontrée lorsque le contact aura pris sa place dans la cavité.
- 5 Relâcher le câble et retirer l'outil. Effectuer une légère traction sur le câble pour être sûr que le contact est correctement verrouillé.

■ CONTACT INSERTION

The contact insertion is made with the tool color side, the tool depending on the contact size (see page 74).



- 1 Hold the tool and insert the cable into the longitudinal groove.
- 2 Pull the cable to the rear of the tool until the end of the tool is in contact with the contact flange.
- 3 Place the contact in the cavity of the module.
- 4 With the tool, slowly push the contact in the cavity. You will feel a clear stop once the contact is in position in the cavity.
- 5 Release the cable and pull out the tool. Proceed to a gentle pull on the cable to ensure that the contact is properly locked in.

PROCÉDURE DE CÂBLAGE DES CONTACTS ÉLECTRIQUES

WIRING INSTRUCTIONS FOR ELECTRICAL CONTACTS

EXTRACTION DU CONTACT

L'extraction des contacts s'effectue avec l'outil côté BLANC qui correspond à la taille des contacts (voir page 74).



1 Placer le câble du contact à démonter dans la gorge longitudinale de l'outil.

2 Glisser lentement l'outil le long du câble dans la cavité jusqu'à ce qu'il rencontre une butée mécanique. A cet instant, les clips de rétention du contact se trouvent déverrouillés.

3 Comprimer le câble du contact à démonter contre les stries de l'outil et tirer simultanément le câble et l'outil hors de la cavité du module.

CONTACT EXTRACTION

The contact extraction is made with the tool WHITE side, the tool depending on the contact size (see page 74).

1 Put the contact cable to be extracted in the longitudinal groove of the tool.

2 Gently slide the tool down along the cable in the cavity until a mechanical stop is reached. At this point, the contact retention clip is unlocked.

3 Press the cable to be extracted against the grooves of the tool and pull out. The contact is extracted.