

AMP CO Ultra Outlet Housing (En/Fr)

1. SCOPE

This specification describes termination procedures of die cast AMP CO Ultra Outlet Housing with Shielded Edge Connector (SEC) inside.

Shielded Edge Connector (SEC) accepts solid conductors in balanced copper cable; conductor diameter range from 0.50 to 0.65mm [24-22 AWG] with a maximum insulation diameter of 1.6mm. For additional information about SEC, please refer to CommScope Product Spec. 108-22137.

1. CHAMP D'APPLICATION

Cette spécification décrit la procédure de montage du boîtier AMP CO en métal injecté et du Connecteur Encartable Blindé (SEC).

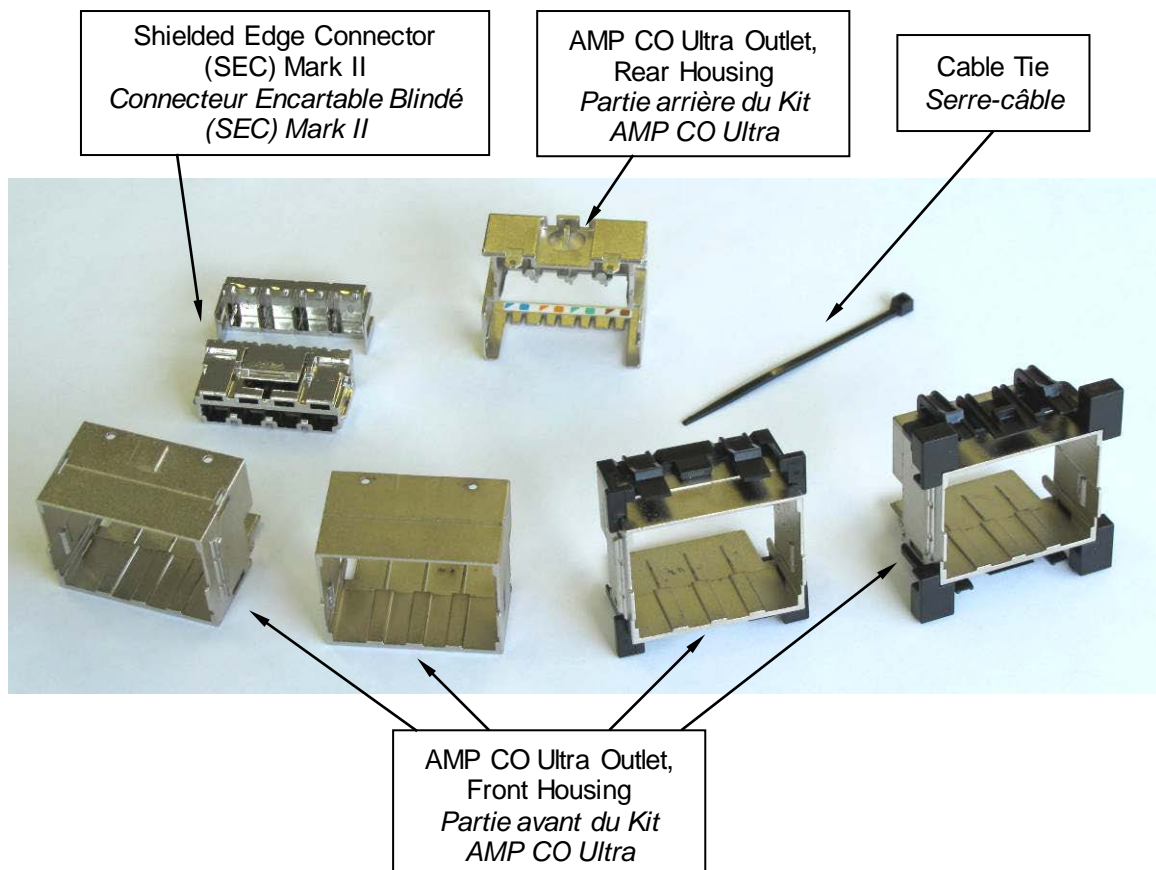
Le Connecteur Encartable Blindé (SEC) accepte des conducteurs à âme rigide des câbles cuivres à paires torsadées dont le diamètre est compris entre 0,50 et 0,65 mm [24-22 AWG] et un diamètre maximum d'isolant de 1,6 mm. Pour plus d'informations sur SEC, veuillez vous référer à la Spécification 108-22137 de CommScope.

2. PRODUCT FEATURES

2. CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT

2.1 Components included in the AMP CO Ultra Outlet Housing:

2.1 Les composants inclus dans le kit sont:

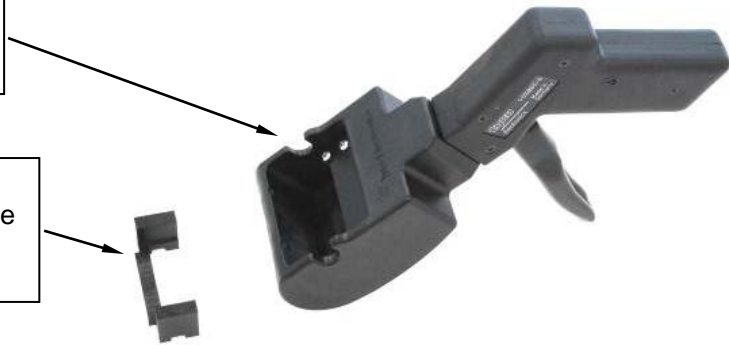


2.2 Required tool for termination:

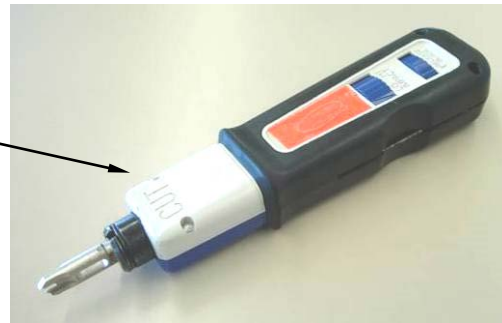
2.2 Outil requis pour la terminaison:

PN 1711500-1
AMP CO Plus Pistol Grip Tool
Pistolet de Sertissage AMP CO

PN 2153264-1
AMP CO Ultra Tool Adapter-Gauge
Adaptateur-Calibre pour le Pistolet de Sertissage AMP CO



PN 1375308-1, PN 1583608-1
Alternative tool: Impact Tool
Alternative: Outil à Percussion



2.3 Other components compatible with the AMP CO Ultra Kits:

2.3 Autres composants compatibles avec le Kit AMP CO Ultra:



AMP CO Plus Inserts
Inserts AMP CO Plus

PN 2-0101021-X
Labels for AMP CO Dual Inserts
Étiquettes pour Inserts AMP CO Doubles



PN Y-0558176-X, PN Y-0558198-X,
PN Y-0558199-X, PN Y-0558821-X,
PN Y-1375092-X
Identification Icons
Icônes d'Identification

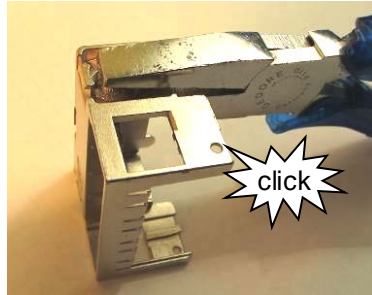
3. CABLE PREPARATION / PRÉPARATION DU CÂBLE

3.1



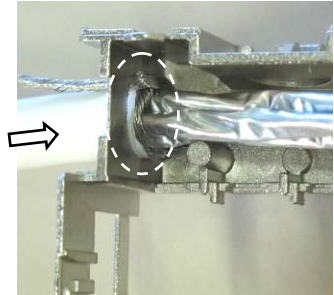
Remove 70-80mm of cable jacket and fold the braiding back along the outer jacket, fixing the drawing wire when necessary.
Découper la gaine du câble approx. 70-80mm et rabattre la tresse métallique en enroulant le fil de drain autour de la gaine si nécessaire.

3.2



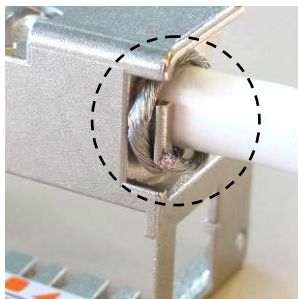
Use pliers to break-out the desired cable exit ("top" "right" or "left") from the rear housing.
Utiliser une pince plate pour casser la sortie de câble à utiliser ("dessus" "droite" ou "gauche") du boîtier arrière.

3.3



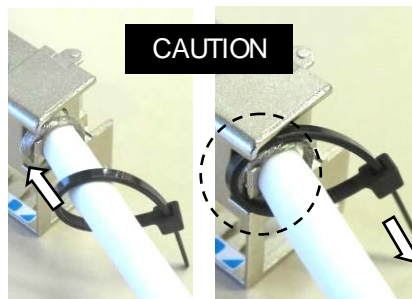
Pass the cable through the cable exit until the cable jacket is inside the housing.
Passer le câble par la sortie du câble. La gaine du câble doit être à l'intérieur du boîtier.

3.4



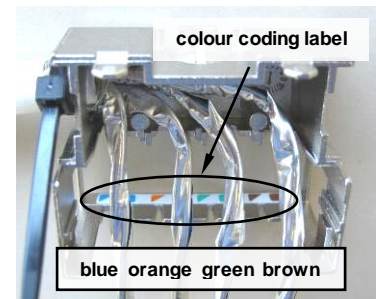
Wrap the twisted braid once around the fixing feature, as shown.
Enrouler la tresse métallique autour de la fixation, comme illustré.

3.5



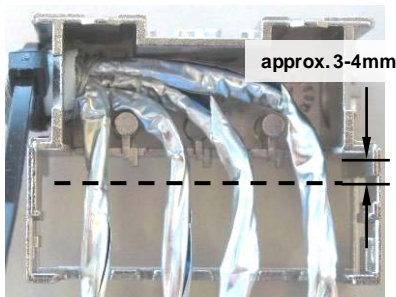
Locate the cable tie as shown and tighten, pressing the braid to the rear housing.
Passer le serre-câble autour de la fixation et verrouiller-le, en incluant la tresse.

3.6



Sort the pairs inside the rear housing according to the colour coding label.
Ranger les paires torsadées à l'intérieur du boîtier selon le code couleur.

3.7



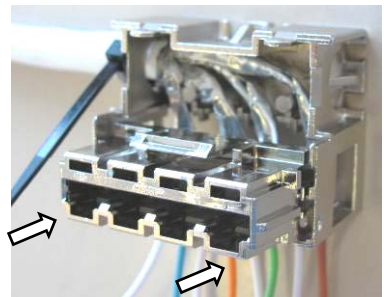
Mark the foils using the rear housing reference, as shown.
Marquer les feuillets en utilisant la repérage sur le boîtier arrière, comme indiqué.

3.8



Cut-out the foils and locate each pair in the correct slot.
Découper les feuilles et disposer les fils dans les rainures du boîtier arrière.

3.9

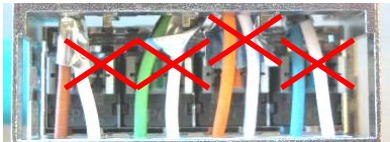
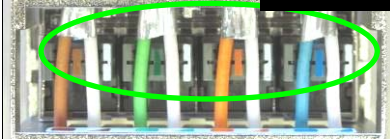


Insert the SEC into rear housing, positioned as shown, up to the limit.
Insérer le SEC dans le boîtier jusqu'à sa position, comme indiqué.

4. CRIMP INSTRUCTIONS / CRIMP INSTRUCTIONS

4.1

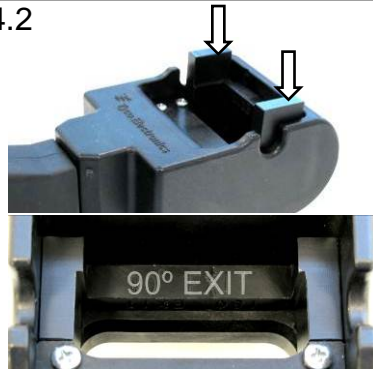
CAUTION



Check carefully the correct position of the wires over the SEC IDC blocks (re-arrange the wires if necessary) and the correct position of each pair's foil: wrapped around the wires and as close as possible to the IDC block (without touching).

Vérifier soigneusement la position correcte des fils sur les blocs IDC du SEC (ré-arranger les fils si nécessaire) et la position correcte des feuillards: maintenus en place au plus prêt des contacts IDC (sans toucher).

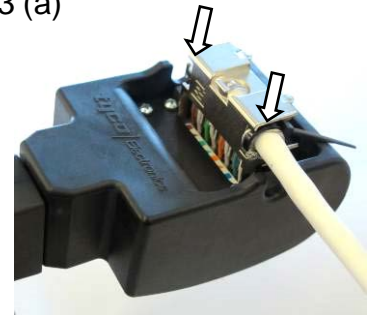
4.2



Insert the tool adapter into the Pistol Grip Tool, up to the limit. Make sure it is placed in the "90° EXIT" position.

Insérer jusque à la limite l'adaptateur dans le Pistolet de Sertissage. S'assurer qu'elle est placée dans la position «90° EXIT».

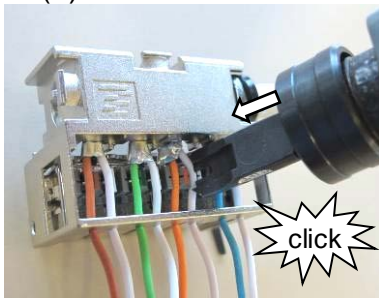
4.3 (a)



Insert the assembly into the Pistol Grip Tool, up to the limit, and terminate wires.

Insérer jusque à la limite le groupe dans le Pistolet de Sertissage et sertisser les fils.

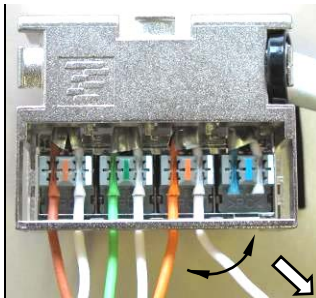
4.3 (b)



Alternatively to the Pistol Grip Tool, or for re-termination, the Impact Tool can be used on every wire.

En alternative ou pour reprendre une connexion, l'outil à percussion peut être utilisé pour tous les fils.

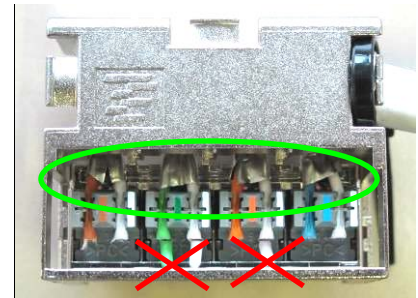
4.4



Extract the group from the Pistol Tool and remove the cut wires, keeping the SEC into the housing.

Extraire le groupe du Pistolet de Sertissage et enlever les fragments du fil coupé, en maintenant le SEC dans le boîtier.

4.5

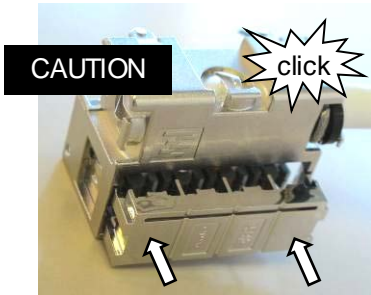


Check there are no cut-wire fragments left and re-check the correct position of the foils.

Vérifier qu'il n'y a pas de fragments du fils et re-vérifier la position correcte des feuillards.

5. ASSEMBLY INSTRUCTION / PROCEDURE D'ASSEMBLAGE

5.1



It is very important that the SEC cover is fully closed - listen for "clicks" indicating correct latching.
Il est très important de fixer le fond du SEC complètement, jusque à écouter/sentir deux clics de chaque côté.

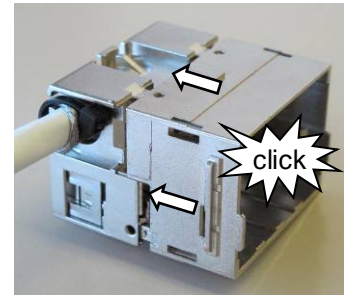
5.2



Use cutting pliers to trim the cable tie.

Utiliser une pince coupante pour enlever l'excès de serre-câble.

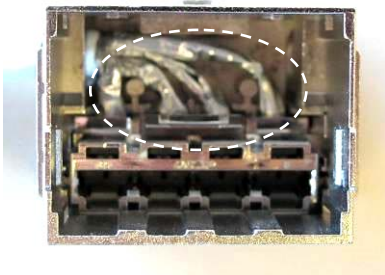
5.3



Attach the front housing securely - listen for "clicks" indicating correct assembly.
Assembler la partie avant du boîtier jusqu'à écouter/sentir les quatre clics.

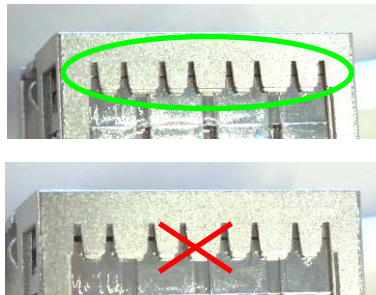
6. CHECK LIST / LISTE DE CONTRÔLE

6.1



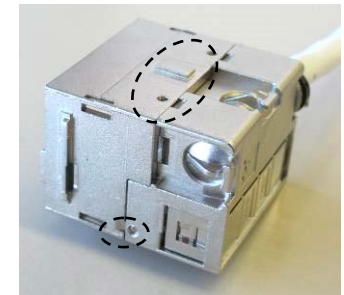
Foils contact to SEC and correct pairs distribution.
Le contact de feuillards avec le SEC et la distribution correcte des paires.

6.2



SEC cover completely latched.
SEC complètement verrouillé.

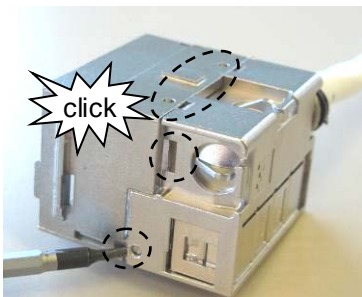
6.3



Top and lateral pins inserted into their cavities.
Broches latérales et supérieures insérés dans leurs cavités.

7. DISMANTLING / DÉMONTAGE

7.1



If necessary, use a flat-blade screwdriver to gently open AMP CO Ultra Housing.
Si nécessaire, le boîtier du AMP CO Ultra peut être facilement ouvert en utilisant un tournevis plat.

7.2



If necessary, use a flat-blade screwdriver to gently open SEC.

Si nécessaire, SEC peut être facilement ouvert en utilisant un tournevis plat.