OUTILS
TOOLS

Pince à sertir
Crimping tool

Réf / P/N : M22520/2-01 ou .../7-01

Positionneur / Locator : M22520/2-06 ou .../7-06

La pince à sertir se procure chez DANIELS ou BUCHANAN.

Les pinces et les mors doivent faire l'objet d'un contrôle et étalonnage une fois par an.

Crimping tool bought from DANIELS or BUCHANAN.

Crimping tool and jaws must be cheked once a year.

Détrompeur d'accouplement
Plate polarising post

Réf / P/N : 001722 106 04

Acier nickelé
Nickel plated steel

Acier nickelé
Nickel plated steel

Ⓔ Extracteur détrompeur
Polarising post extractor

Réf / P/N : 001722 105 00

Outil d'insertion/extraction : pour contact 001704 100 02
Insertion/extraction tool: for contact 001704 100 02
(norme / standard : MIL-I-81969-14-01)

INSERT. EXTRACT.

Réf / P/N : 001112 100 25

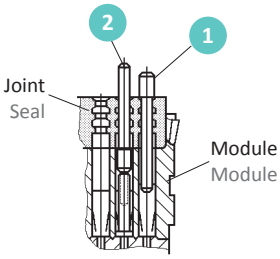
Outil d'extraction : pour contact 001704 120 02
Extraction tool: for contact 001704 120 02

Réf / P/N : 001132 120 60

Obturateur d'étanchéité : conditionnés par 100 et 500
Seal plug: supplied for 100 and 500

Réf / P/N : 001109 190 38

Taille Size	Couleur Color	Matière Material	Température Climatic	Masse Weight	Norme Standard
22 Type 1	Vert Green	TEFLON	-55°C à/to +175°C	4 g	MIL-C-38999



LÉGENDE

1 - Montage sans contact mâle
2 - Montage avec contact mâle

CAPTION

1 - Mounting without pin contact
2 - Mounting with a pin contact

PROCÉDURE DE CÂBLAGE
WIRING INSTRUCTION

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 AIR-LB.

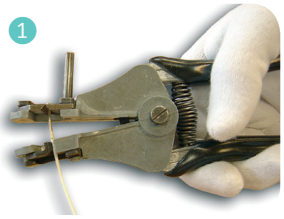
Wiring tools are most important. It is imperative that they are in good condition. A chipped or badly adjusted too will affect the quality as well the characteristics of AIR-LB products.

SERTISSAGE

Les câbles doivent être dénudés au moyen d'un outil approprié pour éviter de blesser l'âme et la gaine isolante.

1 Dénuder le câble sur une longueur maxi de 4,8 mm.

2 Régler le positionneur ⓐ et le sélecteur ⓑ en fonction du contact mâle à sertir (se référer au tableau page 7).



CRIMPING

The cables must be stripped using a suitable tool which will not damage the core or the insulating sleeve.

1 Strip the cable to a lenght of .1889 inch maxi

2 Adapt the locator ⓐ and the selector ⓑ according to the pin contact to crimp (please refer to the table on page 7).

AMPHENOL AIR LB - 2 rue Clément Ader, Zac de Wé - 08110 CARIGNAN - FRANCE
Tel. : +33 (0)3 24 22 78 49 - Fax : +33 (0)3 24 22 78 75 - www.amphenol-airlb.fr

3 Introduire le contact dans le mors de l'outil, le fût orienté vers l'extérieur.

4 Insérer le câble dénudé dans le fût du contact et effectuer le sertissage. La pince ne libérera le contact que lorsque le cycle de sertissage complet aura été effectué.

5 Oter le câble et vérifier par le trou de visite du contact que le câble est bien serti au fond du fût. Ce contrôle permet de s'assurer que le sertissage est correct.

3 & 4

3 Insert the stripped portion on the wire into the barrel of the contact, squeeze hard.

4 Insert the stripped wire into the barrel of the contact and crimp. The tool will not release the contact until the crimping operation is fully completed.

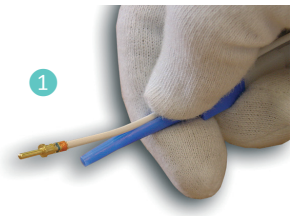
5 Extract the crimped contact from the tool and check that the wire is visible by the peep hole. This check ensures that the crimping is correct.

INSERTION DU CONTACT

L'insertion des contacts s'effectue avec l'outil plastique (le côté COULEUR correspond à la taille des contacts) ou l'outil métallique.

1 Tenir l'outil et insérer le câble dans la gorge longitudinale.

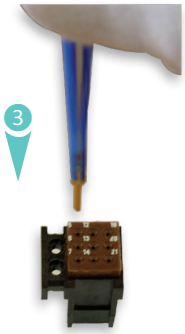
2 Tirer le fil vers l'arrière à travers l'outil jusqu'à ce que l'extrémité de l'outil repose sur l'épaulement de la collerette du contact.

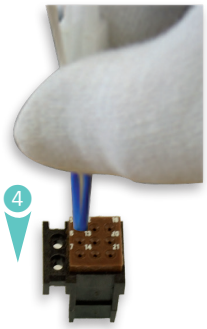


3 En tenant le produit à câbler, isolant silicone vers soi, présenter le contact dans la cavité choisie pour le raccordement.

4 Pousser lentement le contact dans l'isolant du produit à l'aide de l'outil plastique ou métallique. Une butée franche sera rencontrée lorsque le contact aura pris sa place dans la cavité.

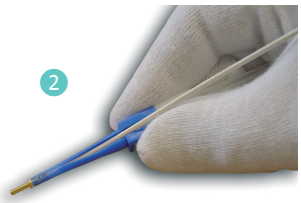
5 Relâcher le fil et retirer l'outil. Effectuer une légère traction sur le fil pour être sûr que le contact est correctement verrouillé.





CONTACT INSERTION

The contacts insertion is made with the plastic tool (the color side is depending to the size contacts) or the metallic tool.



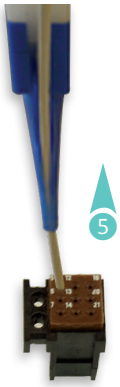
1 Hold the tool and insert the cable into the longitudinal groove.

2 Pull the cable to the rear of the tool until the end of the tool is resting on the contact shoulder.

3 Keep the module face towards you and place the contact in the aperture which is to be connected.

4 With the tool, slowly push the contact in the cupping. You will feel a firm stop once the contact is in position in the cupping.

5 Release the cable and pull out the tool. Exert a gentle pull on the cable to make sure that the contact is properly locked in.



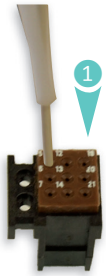
EXTRACTION DU CONTACT

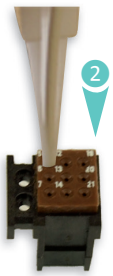
L'extraction des contacts s'effectue avec l'outil plastique côté BLANC qui correspond à la taille des contacts.

1 Placer le câble 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 de raccordement.





CONTACT EXTRACTION

The contact extraction is made with the WHITE side of the plastic tool, according to the contact size.

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

2 Slowly slide the tool down along the cable in the cupping until a mechanical stop is reached. At this point, the contact retention clips are unlocked.

3 Press the contact cable to be extracted against the grooves of the tool outside of the connecting cupping.