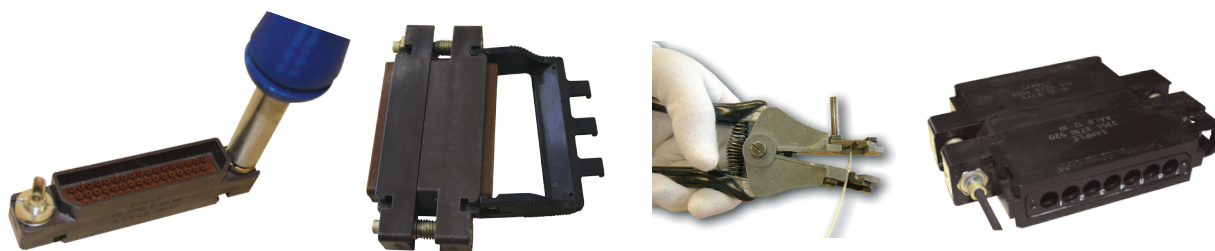


1900 CONNECTORS

CONNECTEURS 1900

Instructions
Procédures



CATALOGUE 05/17 - V1.2



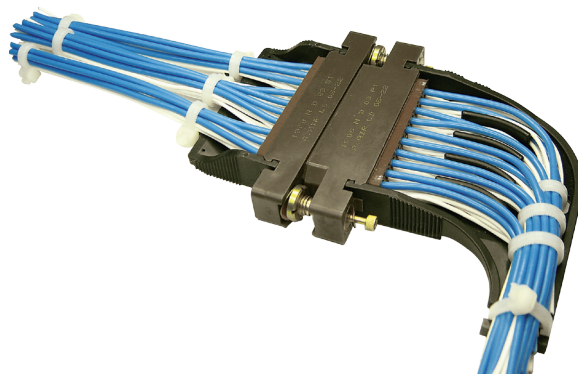
Amphenol Air LB
Your Satisfaction. Everyday. Everywhere.

1900 CONNECTORS

CONNECTEURS 1900

Instructions for EN3545 standard shells only

Procédures pour boîtiers
standards EN3545 uniquement



CATALOGUE 05/17 - V1.2



Amphenol Air LB
Your Satisfaction. Everyday. Everywhere.

CÂBLAGE DES CONTACTS ÉLECTRIQUES

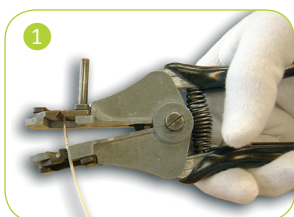
WIRING FOR ELECTRICAL CONTACTS

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.

■ 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.



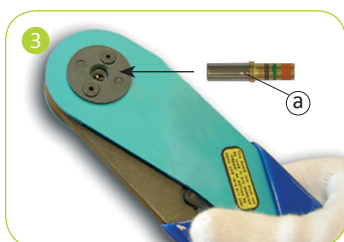
- 2 Le sertissage des contacts sur le câble s'effectue avec un outil de sertissage complété d'un positionneur réglé pour la taille du contact. L'outil doit être conforme à la norme MIL C 22520.

- 3 En fonction du jeu entre le diamètre de l'âme du câble et le diamètre du fût du contact, deux possibilités se présentent :

- 1 - 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.
- 2 - 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

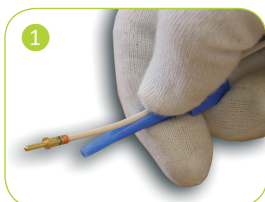
- a - Le câble doit apparaître dans le trou de regard du contact, il indique que le câble est correctement présenté au sertissage.



■ INSERTION CONTACT

L'insertion des contacts s'effectue avec l'outil côté COULEUR qui correspond à la taille des contacts.

- 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'épaule de la collerette du contact.



Wiring tools are very important. It is necessary 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.

■ 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 The crimping of contacts on the cable is done with a crimping tool complete with a locator adjusted 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:

- 1 - 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.
- 2 - 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 is fully completed

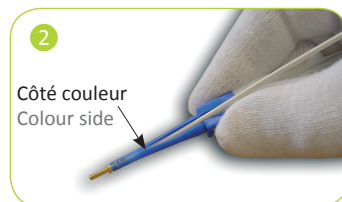
- a - The cable must be visible through the peep hole thus ensuring that it is correctly crimped.



■ CONTACT INSERTION

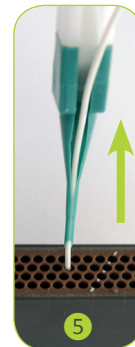
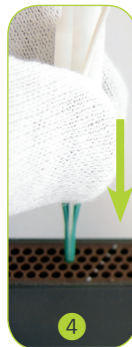
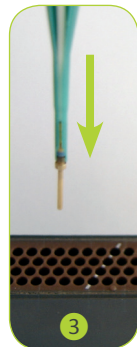
The contact insertion is made with the tool COLOUR side according to the contact sizes.

- 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 Présenter le contact dans la cavité choisie pour le raccordement.
- 4 Pousser lentement le contact dans la cavité du produit 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 soit correctement verrouillé.

- 3 Place the contact to be connected in the chosen cupping.
- 4 With the tool, slowly push the contact in the cupping.
You will feel a firm stop once the contact is 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

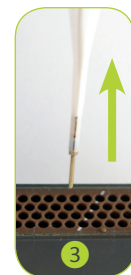
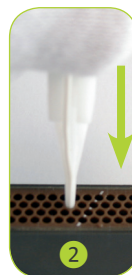
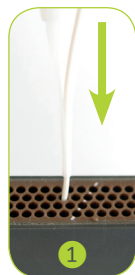
L'extraction des contacts s'effectue avec l'outil côté BLANC qui correspond à la taille des contacts.

- 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.

■ CONTACT EXTRACTION

The contact extraction is proceed with the tool's WHITE side according to the contact size.

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



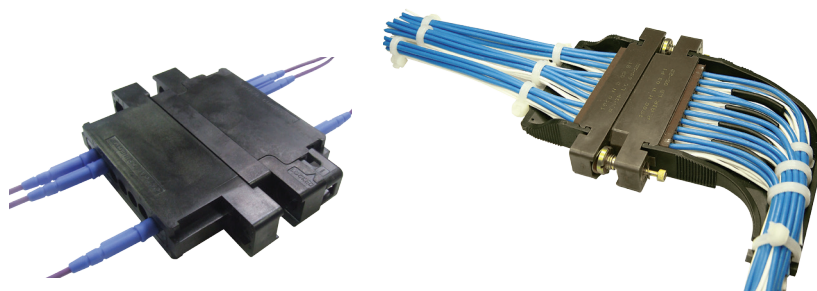
- 3 Comprimer le câble du contact à démonter contre les stries de l'outil et tirer simultanément le câble et l'outil hors de la cavité de raccordement.

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

1900 CONNECTORS

CONNECTEURS 1900

Instructions for EN3545 standard and ABS1696 optic shells Procédures pour boîtiers standards EN3545 et optiques ABS1696



CATALOGUE 05/17 - V1.2



Amphenol Air LB
Your Satisfaction. Everyday. Everywhere.

DÉTROMPAGE DES BOÎTIERS POLARIZING FOR SHELLS

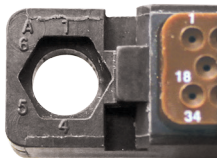
L'accouplement des connecteurs standards et optiques est assuré par un système de détrompage permettant 36 combinaisons.

The mating of standard and optic connectors is ensured by a polarizing system allowing 36 keying positions.

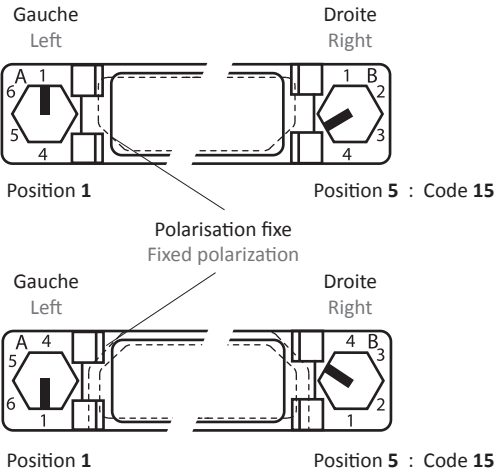
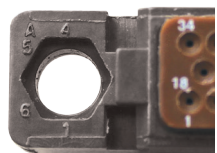
CODE DE DÉTROMPAGE

POLARIZING CODE

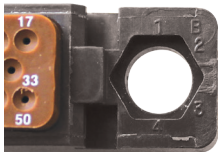
Connecteur FEMELLE
Vue face arrière



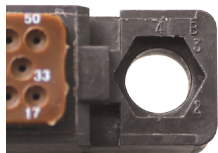
Connecteur MÂLE
Vue face arrière



SOCKET connector
Rear face view



PIN connector
Rear face view



DÉTROMPAGE CONNECTEURS MÂLES / FEMELLES

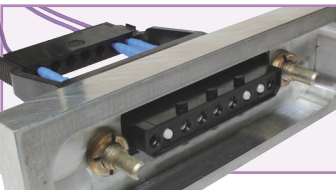
POLARIZING PIN / SOCKET CONNECTORS

MONTAGE

Les détrompeurs clipsables se montent par l'arrière des boîtiers.

ASSEMBLY

Clip-on polarizers are assembled through the rear of the shells.



version
OPTIQUE

- Les détrompeurs femelles doivent être montés sur les boîtiers mâles.
- Les détrompeurs mâles doivent être montés sur les boîtiers femelles pour en permettre la fixation sur structure.

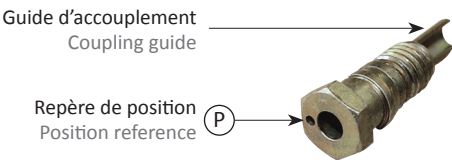
OPTIC
version

- Socket polarizers must be mounted on pin connectors.
- Pin polarizers must be mounted on socket connectors to ensure a panel mounting.

L'hexagone des détrompeurs est muni d'un repère de position (P) qui permet d'identifier le code de détrompage choisi.

The position reference (P) on the hexagonal head of the polarizers identifies the selected polarizing code.

Détrompeur mâle / Pin polarizer

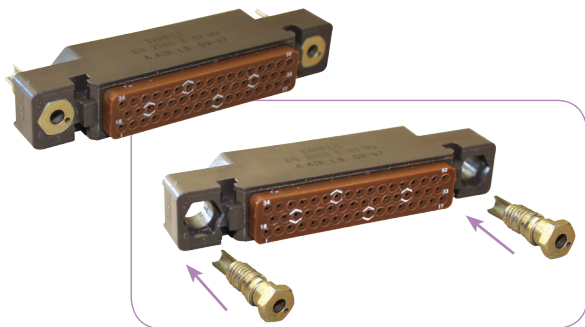


Détrompeur femelle / Socket polarizer



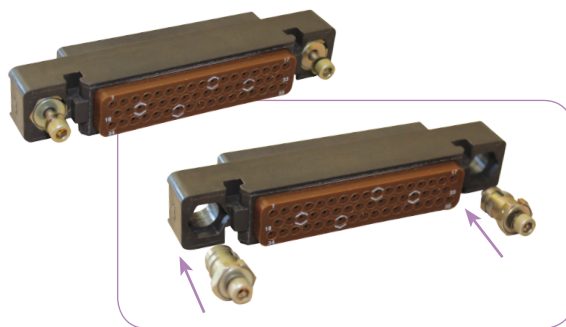
Les détrompeurs mâles sont fournis avec rondelle et écrou pour fixation du connecteur sur structure.

L'insertion se fait par simple pression du détrompeur dans le logement prévu à cet effet sur le boîtier.



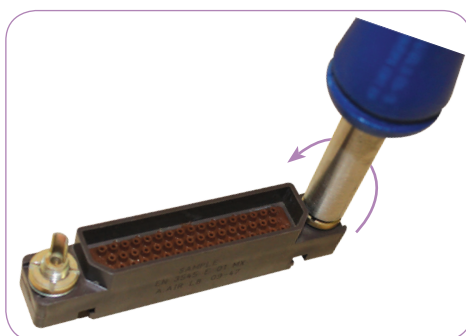
Pin polarizer are supplied with washer and nut to be mounted on panel.

You just have to push on the rear of the clip-on polarizer to insert them in shells.



DÉMONTAGE

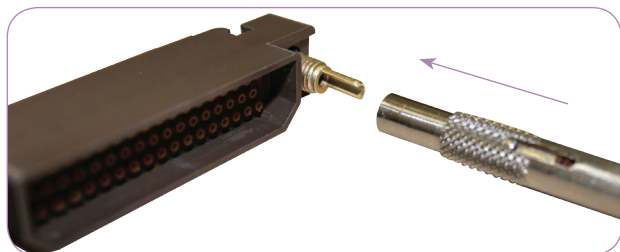
Si le connecteur est fixé sur structure : utiliser l'outil fendu (référéncé page 32) pour desserrer et retirer l'écrou et rondelle.



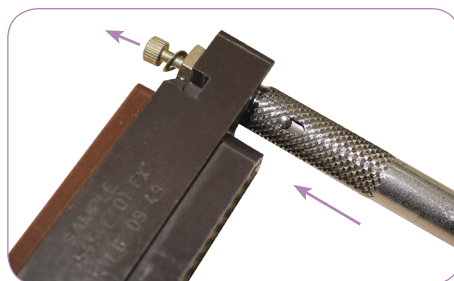
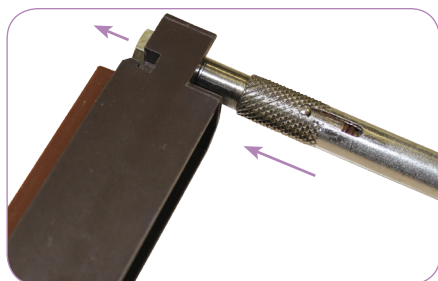
DISASSEMBLY

When the connector is mounted on panel: use the split tool (see on page 32) to release the nut and washer

Les détrompeurs se démontent côté accouplement, par pression de l'outil extracteur.



Polarizers are disassembled from the mating side by pushing on the extracting tool from the front face.



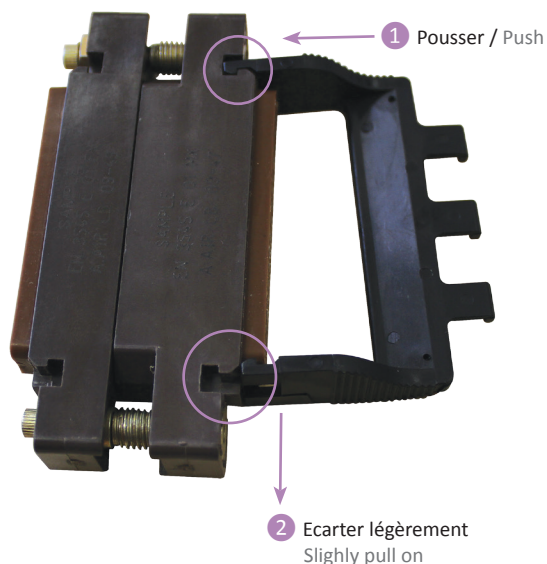
VERROUILLAGE ET DÉVERROUILLAGE DES BOÎTIERS LOCKING AND UNLOCKING FOR SHELLS

Le verrouillage/déverrouillage des boîtiers accouplés s'effectue par mouvement de rotation au moyen de la clé de serrage et de l'embout pour clé dynamométrique (voir page 32). La vis est placée en face arrière du connecteur, sur le détrompeur femelle.

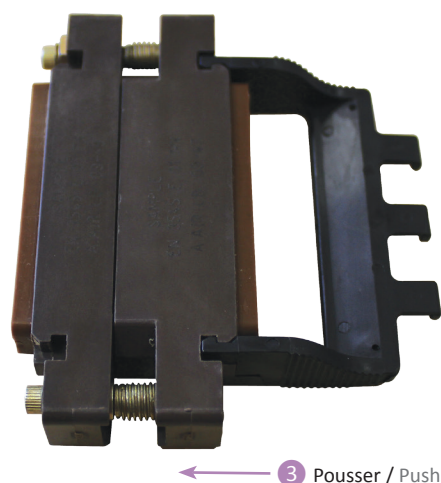
Use the key and the end for dynamometer key for mating (see on page 32) to lock/unlock the connector. The screw is on the rear face, on the socket polarizer.



MONTAGE/DÉMONTAGE DES SERRE-CÂBLES MOUNTING/EXTRACTION FOR CABLE CLAMPS



Effectuer l'opération inverse pour retirer les serre câbles.

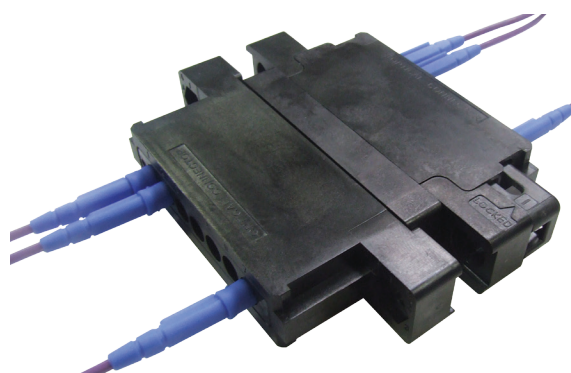


Do the same reverse instructions to extract cable clamps.

1900 CONNECTORS

CONNECTEURS 1900

Instructions for ABS1696 optic shells only Procédures pour boîtiers optiques ABS1696 uniquement



CATALOGUE 05/17 - V1.2



Amphenol Air LB
Your Satisfaction. Everyday. Everywhere.

INSTRUCTIONS FOR ABS1696 OPTIC SHELLS ONLY / PROCÉDURES POUR BOÎTIERS OPTIQUES ABS1696 UNIQUEMENT

INSERTION/EXTRACTION DES CONTACTS OPTIQUES ELIO®

INSERTION/EXTRACTION FOR ELIO® OPTICAL CONTACTS

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

Insertion tools are very important. It is necessary that they are in good condition. A chipped or inadequate tool will affect the quality as well as the characteristics of Amphenol Air LB products. Insertion and extraction of Elio® contacts are done with metallic tools.

■ INSERTION DES CONTACTS OPTIQUES ELIO®

Les contacts optiques Elio® doivent être insérés à l'aide de l'outil adapté et référencé page 31.

■ INSERTION OF ELIO® OPTIC CONTACTS

Optic insertion tool, on page 31, is recommended to insert Elio® contacts in 1900 shells.

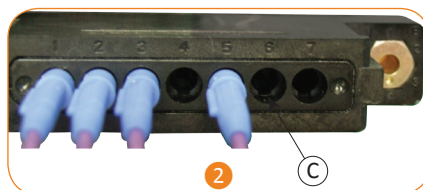


1 Faire coulisser l'outil le long du câble optique jusqu'en butée du contact. Pour ce faire, le détrompeur d'insertion du contact (A) doit être placé dans la rainure de l'outil.



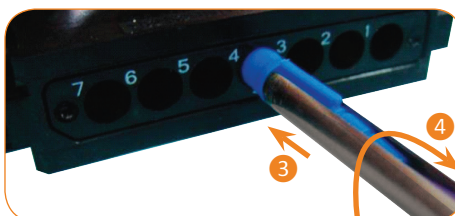
1 Slide the tool along the optic cable until the (A) insert locator of the Elio® contact is in position in the slot of the tool.

2 Placer le détrompeur avant du contact (B) face au détrompeur cavité du connecteur (C).



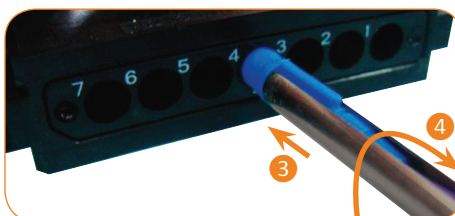
2 Put the (B) insertion key in front of (C) the connector cupping.

3 Pousser lentement le contact dans la cavité du module. Les ressorts du contact doivent être comprimés par l'outil.



3 Slowly push the optic contact in the cupping. The spring mechanism must be compressed by the tool.

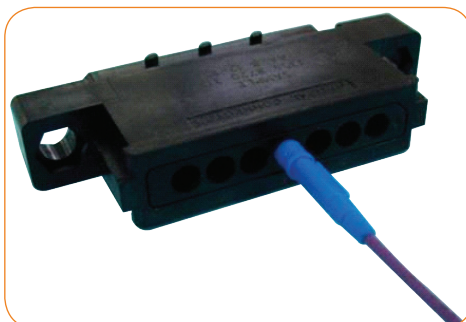
4 Une fois en butée dans la cavité du module, effectuer un quart de tour vers la droite avec l'outil pour verrouiller la position du contact optique Elio® dans la cavité du connecteur.



4 When you feel a firm stop, use the tool to operate a quarter turn clockwise to lock the Elio® contact onto the cupping of the connector.

5 Retirer l'outil en le faisant coulisser le long du câble optique.

5 Slide the tool down along the cable to remove it.



■ EXTRACTION DES CONTACTS OPTIQUES ELIO®

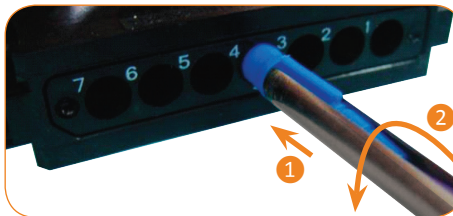
Les contacts optiques Elio® doivent être extraits à l'aide de l'outil adapté et référencé page 31.



1 Faire coulisser l'outil le long du câble optique jusqu'en butée du contact. Pour ce faire, le détrompeur arrière du contact (A) doit être placé dans la rainure de l'outil.

2 A l'aide de l'outil, effectuer un quart de tour vers la gauche.

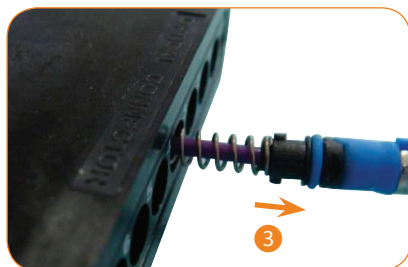
3 Tirer simultanément le câble et l'outil hors de la cavité.



1 Slowly slide the tool down along the cable and position the (A) insert locator of the contact in the slot of the tool.

2 With the tool, operate a quarter turn counter-clockwise.

3 Pull both the cable and the tool out of the cupping.



PRÉ-VERROUILLAGE DES BOÎTIERS OPTIQUES PRE-COUPLING FOR OPTIC SHELLS

Le boîtier mâle pour contacts optiques Elio® est muni d'un système de pré-verrouillage mécanique (A) qui assure l'accouplement des connecteurs mâle et femelle avant verrouillage, et ce malgré la contrainte des contacts optiques Elio® dont les forces s'opposent.

Le système de pré-verrouillage mécanique (A) est muni d'un double contrôle de bon accouplement des boîtiers :

- visuel : la gachette «Locked» revient en position face au repère.
- auditif : un "clac" se fait entendre lorsque la gachette revient correctement en position.

Pin connector with Elio® optic contacts have a (A) mechanical pre-locking system to ensure the proper mating. This pre-locking system is necessary to compensate the opposite forces of Elio® contacts.

You can control the pre-coupling thanks to:

- a visual control : the «Locked» trigger is in front of the marking position.
- an «hear» control: you hear a "click" sound when the trigger is on the correct position.

