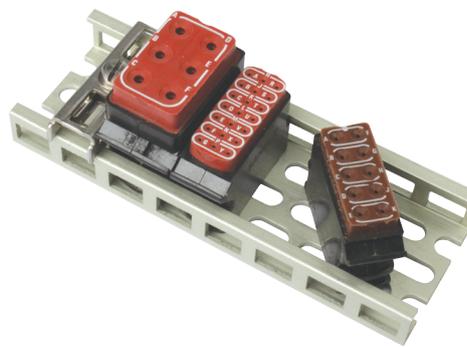
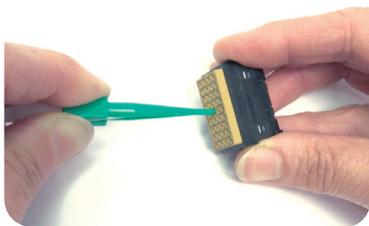


# QUICK JUNCTION MODULES

## MODULES DE DISTRIBUTION À JONCTION RAPIDE

Instructions  
Procédures



CATALOGUE 01/19 - V3.1



**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 very important. It is mandatory 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 :

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.

Ⓐ - 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 :

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 process is fully completed.

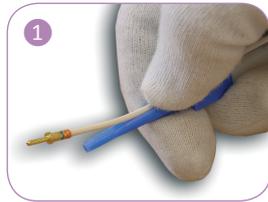
Ⓐ - The cable must be visible through the peep hole thus ensuring that it is correctly crimped.



## ■ INSERTION DU CONTACT

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

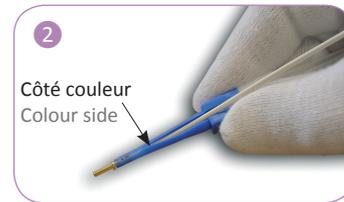
- 1 Tenir l'outil et insérer le câble dans la gorge longitudinale de l'outil.
- 2 Tirer le fil vers l'arrière à travers l'outil jusqu'à ce que l'extrémité de l'outil repose sur l'épaulement de la collerette du contact.



## ■ CONTACT INSERTION

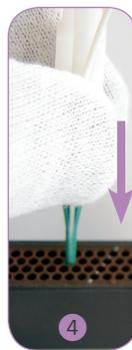
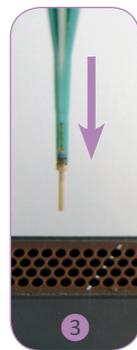
The contact insertion is made with the tool COLOUR side, the tool depending on the contact size.

- 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 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.

- 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.



## ■ EXTRACTION DU CONTACT

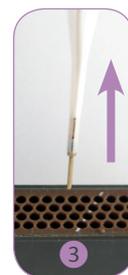
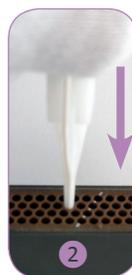
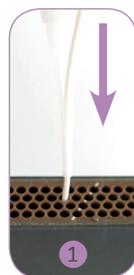
L'extraction des contacts s'effectue avec l'outil côté BLANC qui correspond à la taille des contacts.

- 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.
- 3 Comprimer le câble du contact à démonter contre les stries de l'outil et tirer simultanément, sans tourner, 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.

- 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 straight out. The contact is extracted.



# MODULES 1100 & 1200

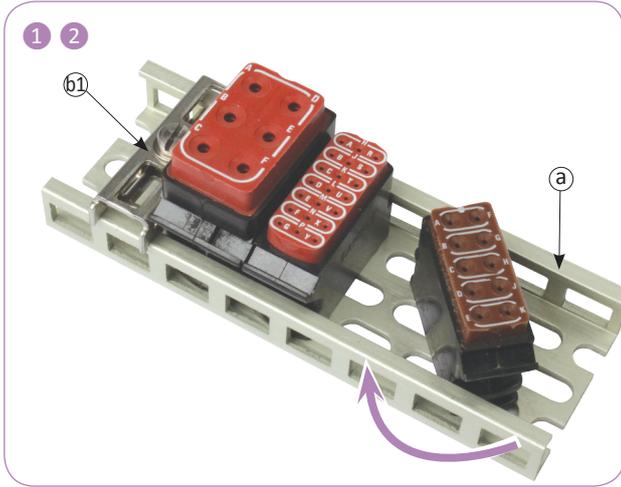
## MONTAGE/DÉMONTAGE SUR RAIL MÉTALLIQUE

### 1100 & 1200 MODULES

### MOUNTING/UNMOUNTING ON METALLIC RAIL

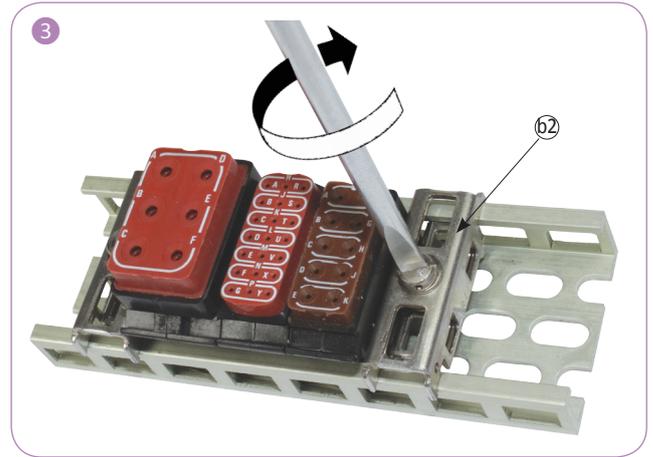
#### ■ MONTAGE

- 1 Fixer la butée (b1).
- 2 Par rotation, placer les modules dans le rail (a).
- 3 Fixer la butée (b2).



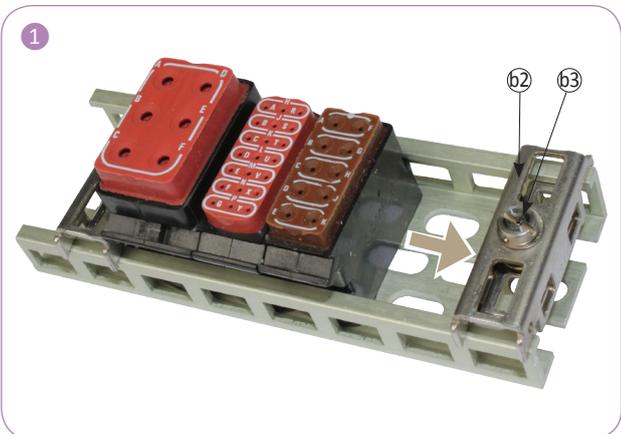
#### ■ MOUNTING

- 1 Set end stop (b1).
- 2 Rotate module into the rail (a).
- 3 Set end stop (b2).



#### ■ DÉMONTAGE

- 1 A l'aide d'un tournevis, desserrer la vis (b3).
- 2 Déplacer la butée d'extrémité (b2) de 17mm minimum.
- 3 Tourner le module d'un quart de tour jusqu'à dégager le rebord (c) de chaque côté.
- 4 Extraire la module.



#### ■ UNMOUNTING

- 1 With a screwdriver, loosen end stop screw (b3).
- 2 Move end stop (b2) a minimum of .669 inch.
- 3 Turn module a quarter of a turn until the flange on each side (c) is free.
- 4 Extract the module.

