

**Monterings- / Demontering-anvisning**

**Crimpinstruktion**

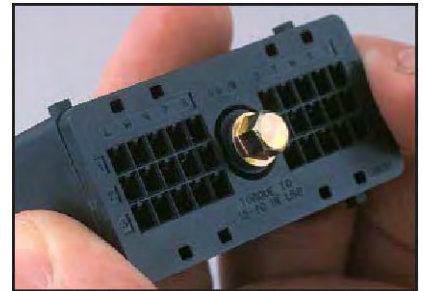
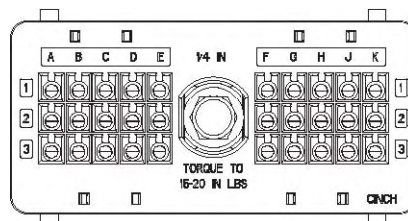
### Monteringsanvisning

#### 1) Montering av hylsdonet

Börja med att se till så att sekundärlåset är öppet. Den vita fronten på kontaktarna är utdragna – se bild till höger.

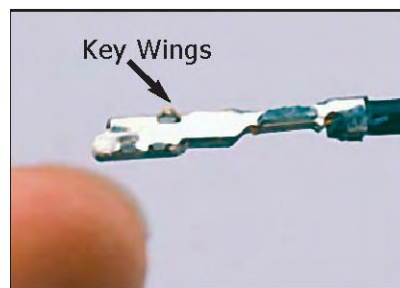
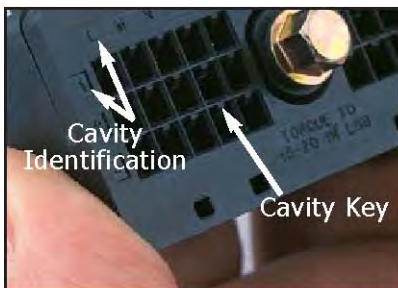


Håll kontakten stadigt och se till så att positionsmarkeringen är rättvänd.



#### 2) Insättning av enskilda kontakter

Då huset hålls med markeringar rättvända ta den crimpta kontakten med **nycklings-vingarna** uppåt och skjut in i kontakthuset.



#### 3) Tryck - Klick - Dra

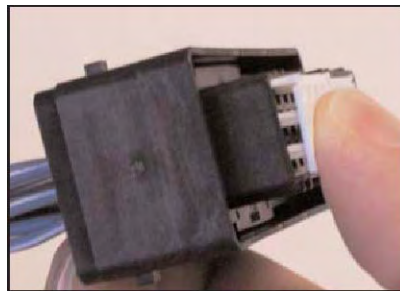
Tyck in kontakten med den crimpta kabeln hela vägen tills den bottnar. Verifiera låsning genom att dra lite lätt i kabeln efteråt.



Repetera steg 2 och 3 tills alla kontakter är monterade i önskade positioner och montera **blindplugg** i de övriga. (**Blindplugg art nr: 655010**)

### 4) Sekundärt lås

Slutligen tryck fast det sekundära låset. Skulle detta gå trögt - **kontrollera** att alla kablar verkligen har kommit i position.



## Demonteringsanvisning

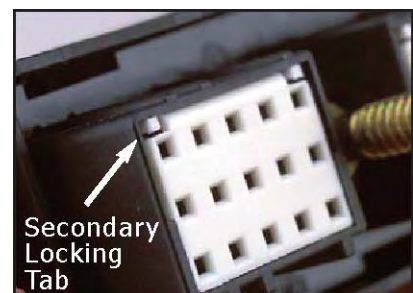
Demontering av kabel från SHS kontakten sker i ett två stegs förfarande. Båda stegen kräver speciella verktyg. Verktygen fungerar för såväl den 18- som den 30-poliga kontakten.

### 1) Avlägsna det sekundära låset

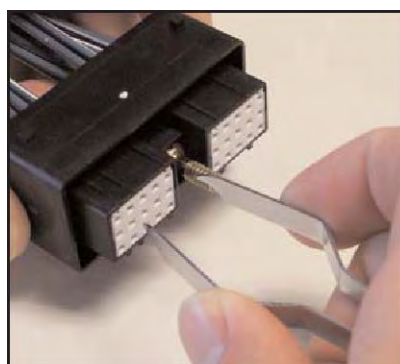
Demonteringsverktyg 2:a låset art/nr: 655090



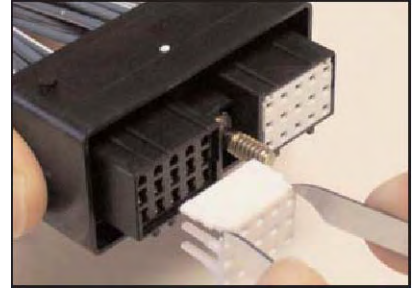
Håll kontakten så att de två små låsklackarna är vända uppåt.



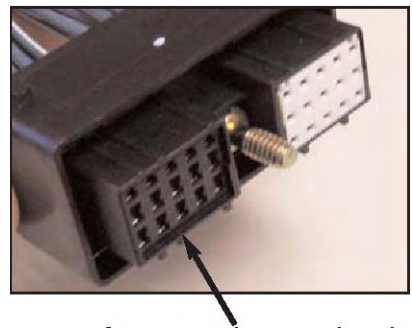
Fatta med demonteringsverktygets spetsar om låsklackarna och kläm ihop lätt.



Låsklackarna är nu lösgjorda och med verktyget ännu ihop tryckt dras låset utåt för att lösgöra det sekundära låset. Demontera den vita fronten helt - se bild.



När den vita fronten är helt demonterad har man full tillgång till att demontera de enskilda kontaktelementen.



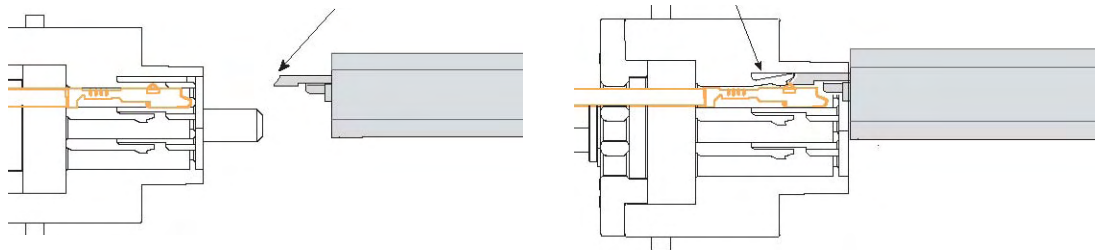
## 2) Avlägsna de enskilda kontaktelementen med kabel

Verktyg för demontering av enskilda kontaktelement.

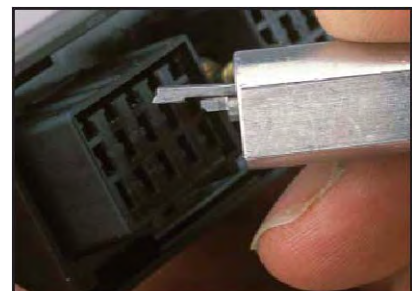
Art nr: 655091



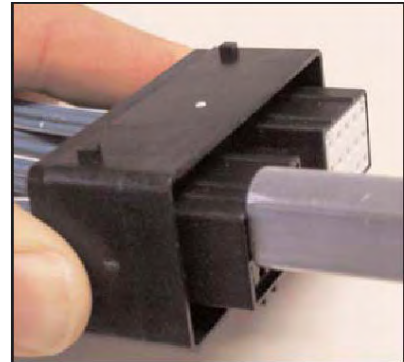
Demonteringsverktyget är utrustad med en längre fjäderbelastad spets, som lösgör det enskilda låset för kontaktelementet. Medan den kortare fasta delen trycker ut kontakten efter det att den lösgjorts.



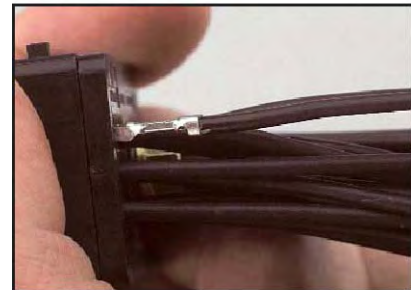
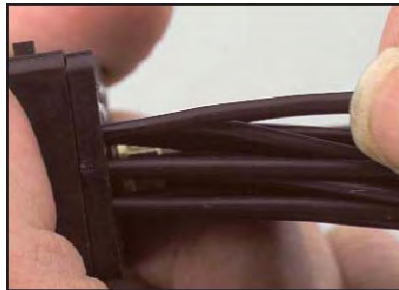
Håll kontakten med kavitetens märkningen uppåt och tryck in demonteringsverktyget från fronten där den tidigare sekundära låsningen satt.



Det längre fjäderbelastade stiftet på demonteringsverktyget skall vara uppåt och trycks in till botten i den kavitet som önskas demonteras.



När demonteringsverktyget är i botten dras den lösgjorda kabeln ut bakifrån. Skulle kablarna vara sammanbundna med buntband kan detta behövas tas bort för enklare demontering.



## Crimpinstruktion

Cinch erbjuder två handcrimpverktyg för crimpning av de enskilda kontaktelementen.

Art nr tång	Kontaktelement	Kabelarea
655080	655015	SHS-F-CR 0.5-0.8 mm <sup>2</sup>
655081	655016	SHS-F-CR 0.8-1.0 mm <sup>2</sup>

För mer crimp information se även ritning 4250000872S (återfinns längst bak i detta dokument.)



Tillse att verktyget är i utgångsläget genom att fullgöra en crimpning utan någon kontakt i själv verktyget.



Nu är verktyget klart att användas. Öppna dess kontaktelementhållare.



Sätt in ett kontaktelement i rätt öppning i verktyget - se markering i verktyget. (Rätt kabel area.) Kontaktelementen kan endast sättas in med crimp vingarna uppåt.



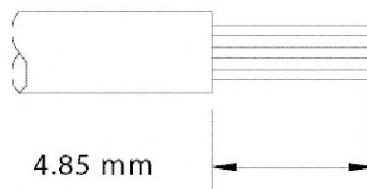
Stäng kontaktelementhållaren.



Kabeln skall vara avisolerad 4,85 mm långt.

**Observera att kabelisoleringen måste ligga inom rätt toleranser för att uppnå/ innehålla hösta IP-klassning.**

Se data nedan på bifogad kontakt ritning samt info om amerikanska GXL / TXL kabel.



Nu är kontaktelement och kabel crimpningen så att verktyget öppnar igen.

i rätt position. Fullfölj nu



### TXL

Rated Temperature:125 °C

Reference standard:SAE J1128

Tinned or bare, stranded copper conductor

Cross-linked PE insulation

Uniform insulation thickness to ensure easy stripping and cutting

#### Technical Parameters

AWG	Area mm <sup>2</sup>	Construction	Insulation Thickness mm	Max.Diameter mm
24	0.22	7/0.19	0.40	1.50
22	0.35	7/0.26	0.40	1.70
20	0.5	7/0.31	0.40	1.90
18	0.8	19/0.23	0.40	2.20
16	1.0	19/0.28	0.40	2.40
14	2.0	19/0.36	0.40	2.70
12	3.0	19/0.45	0.45	3.30
10	5.0	19/0.57	0.50	4.00

### GXL

Rated Temperature:125 °C

Reference standard:SAE J1128

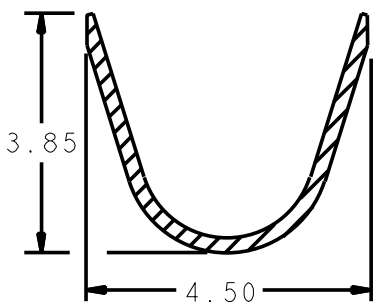
Tinned or bare, stranded copper conductor

Cross-linked PE insulation

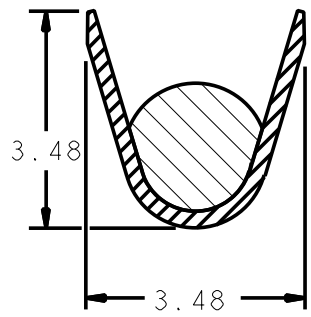
Uniform insulation thickness to ensure easy stripping and cutting

#### Technical Parameters

AWG	Area mm <sup>2</sup>	Construction	Insulation Thickness mm	Max.Diameter mm
20	0.5	7/0.31	0.58	2.40
18	0.8	19/0.23	0.58	2.50
16	1.0	19/0.28	0.58	2.90
14	2.0	19/0.36	0.58	3.20
12	3.0	19/0.45	0.66	3.80
10	5.0	19/0.57	0.79	4.70

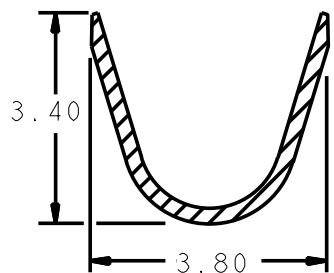
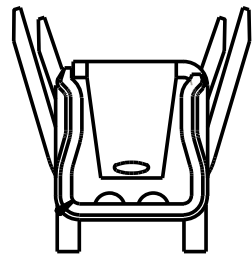


SECTION C-C

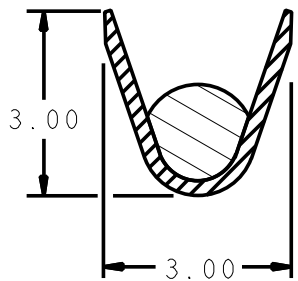


SECTION D-D

P/N 4250000873

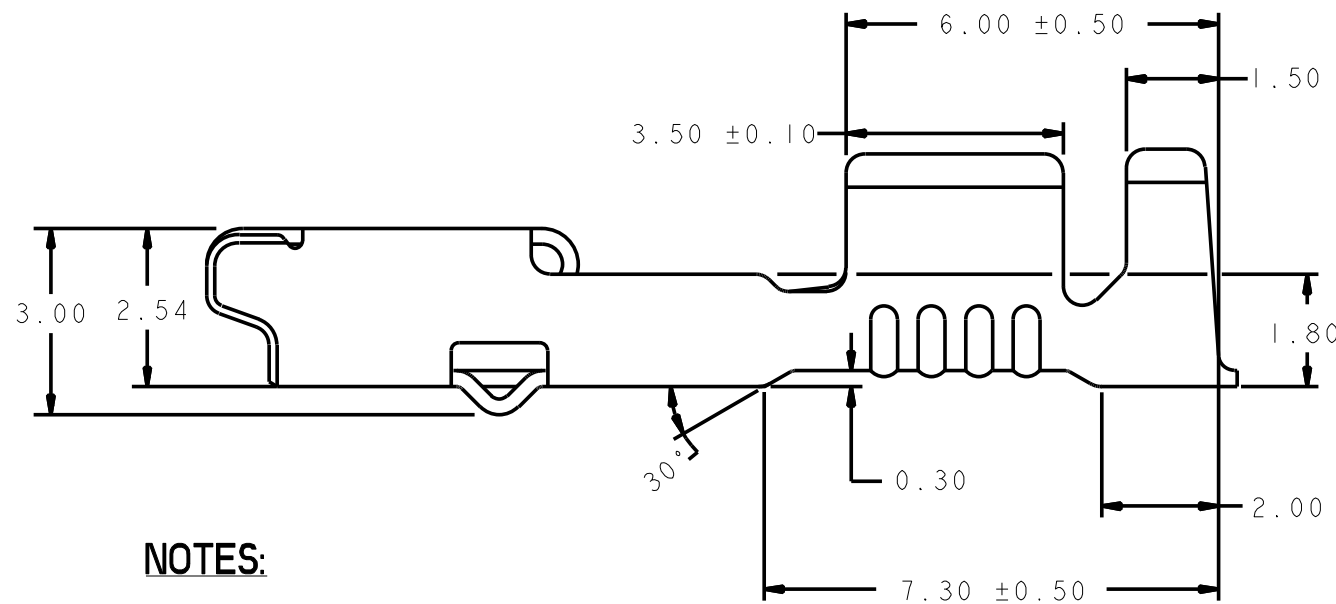
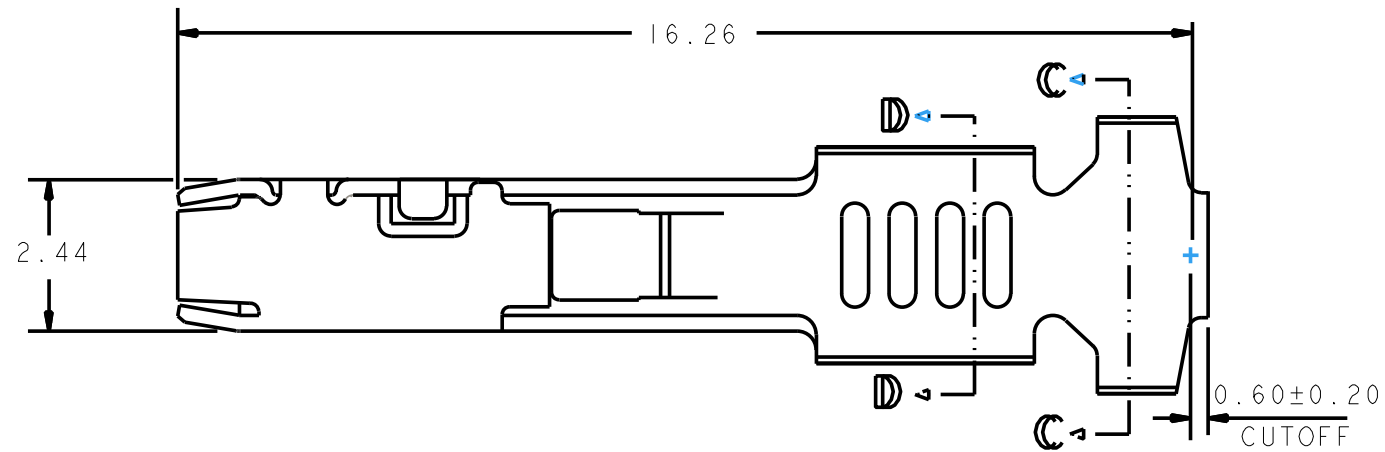


SECTION C-C



SECTION D-D

P/N 4250000872



**NOTES:**

1. TERMINAL MATERIAL: HIGH PERFORMANCE COPPER BASED ALLOY.
2. TERMINAL PRE-PLATED 1.0 MIN MICRON THICKNESS 100% TIN (Sn) OVERALL.
3. TERMINALS SUPPLIED 3,500 EA. PER REEL.
4. TOLERANCES UNLESS OTHERWISE NOTED:  
X.X ± 0.5  
X.XX ± 0.30
5. ALL DIMENSIONS IN MM UNLESS OTHERWISE SPECIFIED.

**DRAWING REVISIONS**

REV	DOCUMENT	APP	DATE
A	PRODUCTION RELEASE ECN #99-1161	RWB	11/99
B	SHEET 1 1.0 MICRON WAS 2.0 MICRON 3.500 WAS 7.00 PER REEL ADD NOTE 4 SHEET 2 UPDATE CRIMP SPEC ECN #00E068	JOD	01/01
C	REVISED PER ECN #01A460	JOD	04/20/01
D	REVISED PER ECN #02A617	AC	08/12/02
E	REM: 18 AWG TXL PER ECN #02A722	AC	09/19/02
F	ADD: 18 AWG TXL PER ECN #03A448	AC	03/03/03
G	ADD: 16 STRAND 18 AWG TXL/GXL PER ECN #03A448	AC	04/23/03
H	ADD: NOTE 5 PER ECN #03A831		

MODELED BY:  
NAME

UNITS <b>ENGLISH</b>		<b>PRO/E</b>	<b>Cinch</b>	1700 FINLEY RD LOMBARD, IL. 60148
DO NOT SCALE DRAWING	DRAWN BY R. BYCZEK	DATE 12/21/99	TITLE FEMALE TERMINAL BIR 16/20 AWG UNIVERSAL	
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED: ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES	DESIGN ENGINEER R. BYCZEK	12/21/99	MATERIAL SEE NOTES	CONTROL SPEC NUMBER -
FILLET/RADII .02 MAX	DESIGN ENGINEERING MGR. R. BYCZEK	05/09/00	MATERIAL SPEC NUMBER -	FINISH SEE NOTES
TOLERANCES AND LIMITS APPLY OVER ADDITIVE FINISH	MFG. ENGINEERING P. WALTHALL	05/09/00	CAD FILE NUMBER 4250000872S	DRAWING NUMBER <b>425 00 00 872S</b>
	QUALITY ASSURANCE T. SHAH	05/09/00	CAGE IDENT NO.   SIZE 71785   B	SCALE 1:1
			SHEET 1 OF 2	

8

7

6

5

4

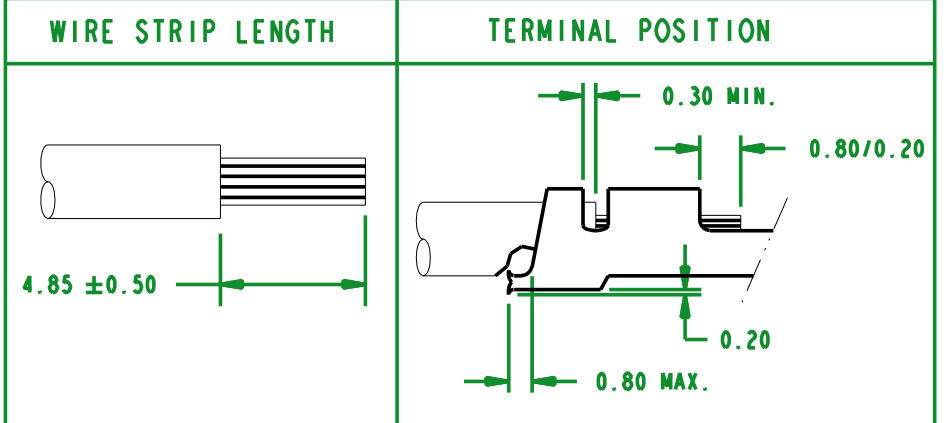
3

2

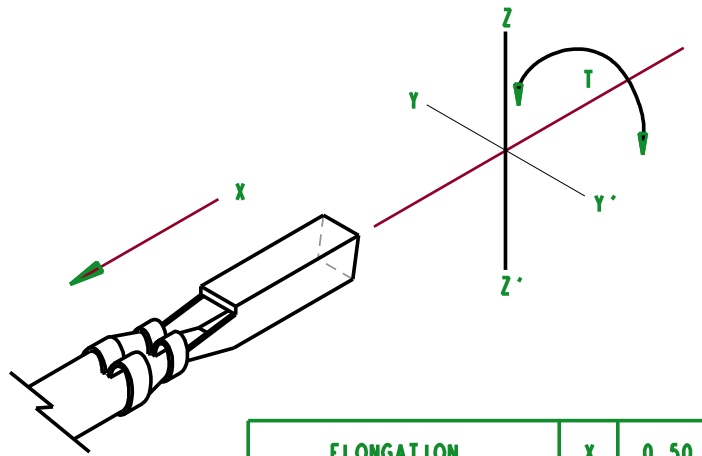
1



# STRIP AND CRIMP SPECIFICATIONS

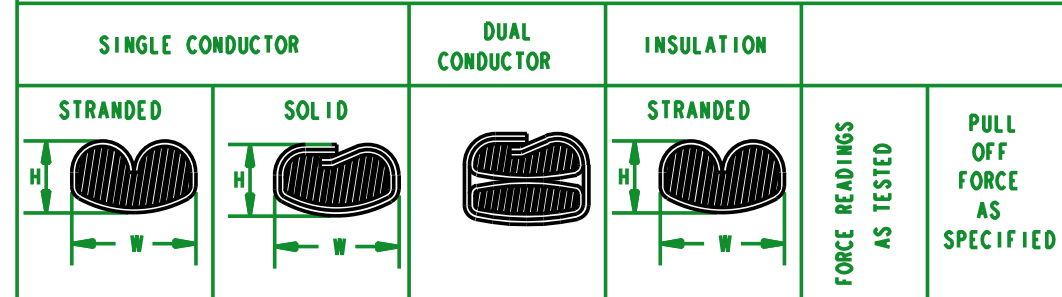


# DIMENSIONS AFTER CRIMPING



ELONGATION	X	0.50 MAX.
DEFORMATION	Y	3° MAX.
DEFORMATION	Y'	3° MAX.
FLEX	Z	2° MAX.
FLEX	Z'	3° MAX.
TORSION	T	3° MAX.

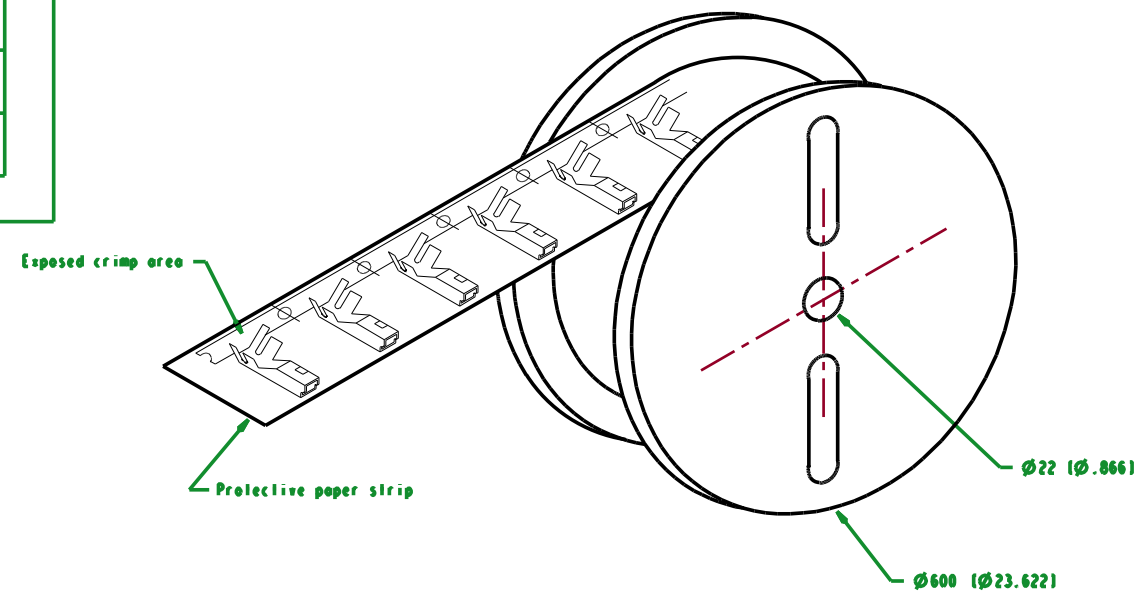
# CRIMP DIMENSIONS



WIRE						TERMINAL PART NUMBER	H ± 0.03	W ± 0.02	SINGLE CONDUCTOR		DUAL CONDUCTOR		INSULATION		FORCE READINGS AS TESTED		PULL OFF FORCE AS SPECIFIED		
WIRE TYPE			INSULATION						H	W	H	W	H	L	H	W		AVG.	MIN.
mm <sup>2</sup>	AWG	NUMBER OF STRANDS	TYPE	MAX. DIA.	MIN. DIA.				± 0.38	± 0.38	± 0.38	± 0.38	± 0.05	± 0.05					
.5	20	7	GXL	2.11 (.083)	2.03 (.080)	425 00 00 872	1.10	2.04				2.50	2.58	37	36	14.8			
.5	20	19	GXL	2.34 (.092)	2.18 (.086)	425 00 00 872	1.10	2.04				2.40	2.55						
.8	18	19	TXL	2.12 (.083)	1.96 (.077)	425 00 00 872	1.20	2.05				2.45	2.55						
.8	18	19	GXL	2.42 (.095)	2.26 (.089)	425 00 00 873	1.20	2.23				2.55	2.82	49	47	19.8			
.8	18	16	TXL	2.12 (.083)	1.96 (.077)	425 00 00 872	1.18	2.05				2.35	2.50						
.8	18	16	GXL	2.42 (.095)	2.26 (.089)	425 00 00 873	1.18	2.23				2.45	2.80	43	37	19.8			
1.0	16	19	TXL	2.25 (.089)	2.09 (.082)	425 00 00 873	1.30	2.26				2.55	2.88						
1.0	16	19	GXL	2.64 (.104)	2.48 (.098)	425 00 00 873	1.30	2.26				2.58	2.88	62	58	27.0			
⑤ 2.0	14	19	TXL	2.66 (.105)	2.50 (.098)	425 00 00 873	1.58	2.29				2.60	2.94			62			

## NOTES:

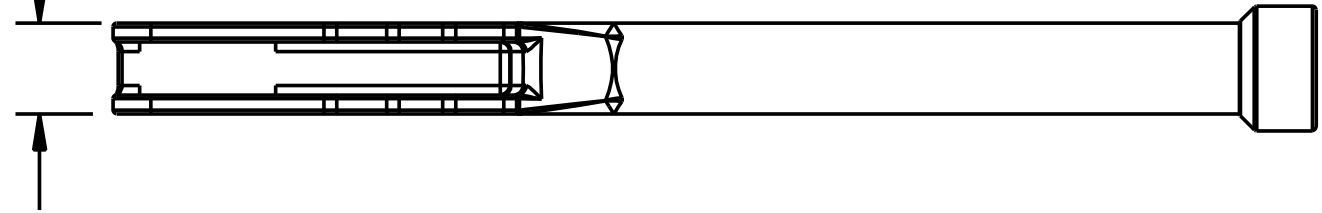
- ALL DIMENSIONS IN MILLIMETERS, EXCEPT WHEN SHOWN IN PARENTHESES "( )", DIMS ARE IN INCHES.
- ALL FORCES: POUNDS
- CONTACT PART NUMBER: 4250000872/873
- NO WARRANTY OR GUARANTEE EXPRESSED OR IMPLIED IS MADE REGARDING THE INFORMATION PRESENTED HEREIN. IT IS, HOWEVER, TRUE AND ACCURATE TO THE BEST OF OUR KNOWLEDGE.
- ⑤ PRODUCT NOT RATED FOR 14 AWG AMPERAGE (10+ AMPS), HOWEVER CAN BE USED FOR VOLTAGE DROP ONLY.



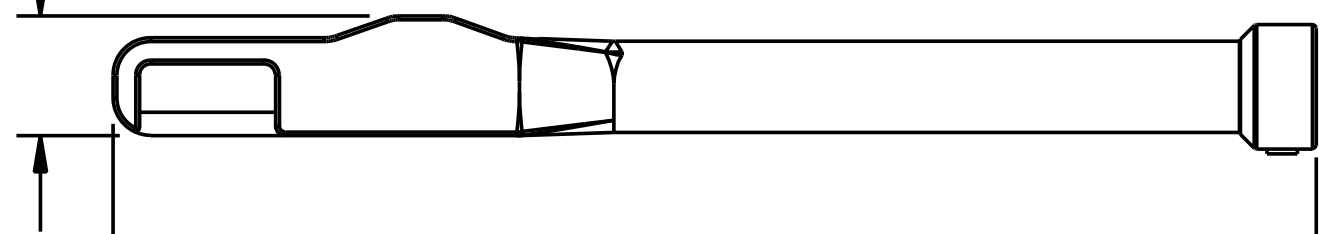
UNITS <b>ENGLISH</b>	<b>Cinch</b> 1700 FINLEY RD. LOMBARD, IL. 60148	
DO NOT SCALE DRAWING	TITLE FEMALE TERMINAL BIR 16/20 AWG UNIVERSAL	
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED: ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES FILLET/RADII .02 MAX TOLERANCES .X ± .1 .XX ± .01 .XXX ± .005 ANGULAR ± .5° TOLERANCES AND LIMITS APPLY OVER ADDITIVE FINISH	PRO/E DRAWING	
THIS DOCUMENT IS THE PROPERTY OF CINCH. NEITHER THIS DOCUMENT NOR ANY OF THE INFORMATION CONTAINED IN IT MAY BE DUPLICATED OR DISCLOSED WITHOUT PRIOR WRITTEN CONSENT OF CINCH.	CAD FILE NUMBER 4250000872S	DRAWING NUMBER 425 00 00 872S
	CAGE IDENT NO. 71785	SCALE 1:250
	SIZE B	SHEET 2 OF 2

DRAWING REVISIONS			
SYM	DOCUMENT	APP	DATE
A	RELEASE TO PRODUCTION PER D.O. 99-1161		
B	PER ECN# 05A267 2.40 [.09] WAS 2.90 [.11] & NATURAL WAS BLACK	A.C.	5-19 05

2,40  
[.09]



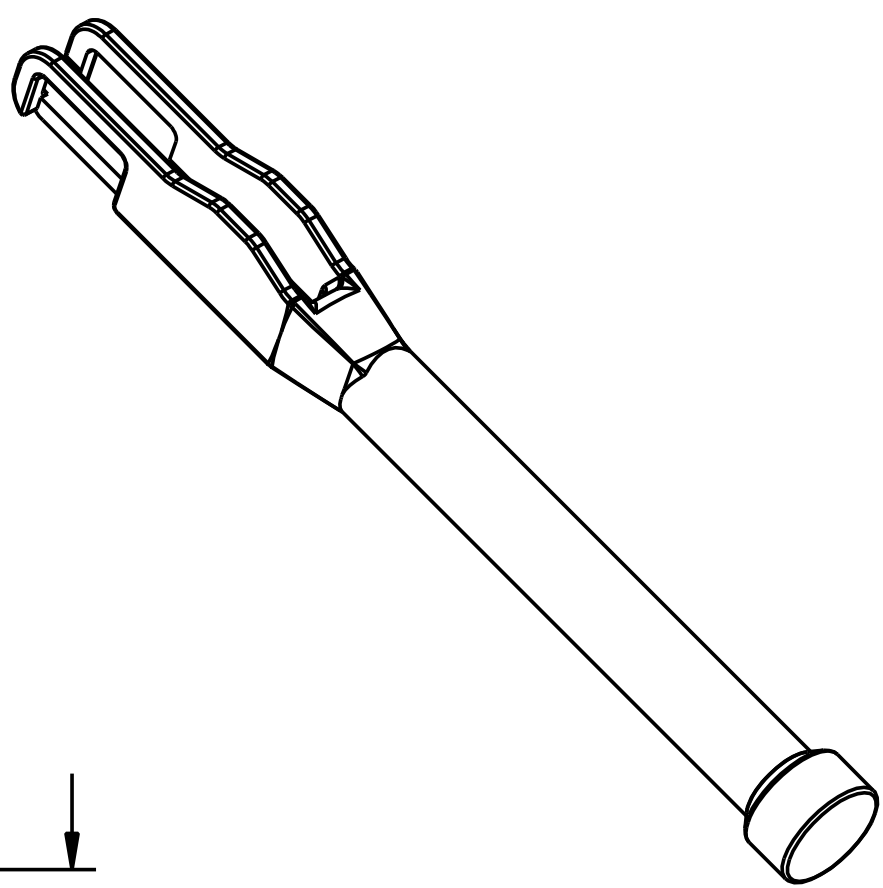
3,17  
[.12]



Ø 3,30  
[.13]

31,83  
[1.253]

ORDER CINCH PART NUMBER : 581 00 00 011



**NOTES:**

1. STD PACKAGE - 1200 PARTS IN A PLASTIC BAG.
2. ALL DIMENSIONS ARE IN MILLIMETERS, DIMENSIONS IN [ ] ARE IN INCHES.
3. ALL DIMENSIONS ARE FOR REFERENCE ONLY.
4. MATERIAL: GLASS FILLED POLYMER, COLOR NATURAL.

METRIC		PRO/E		Cinch		1700 FINLEY RD LOMBARD, IL. 60148	
DO NOT SCALE DRAWING		DRAWN BY A. CAINES	DATE 01/25/01	TITLE SEAL PLUG			
		DESIGN ENGINEER A. CAINES	01/25/01	MATERIAL SEE NOTE 5		CONTROL SPEC NUMBER	
		DESIGN ENGINEERING MGR. G. GUARIN	01/25/01	MATERIAL SPEC NUMBER 0014-113-281	FINISH	PROJECT NUMBER A14243	
THIS DOCUMENT IS THE PROPERTY OF CINCH. NEITHER THIS DOCUMENT NOR ANY OF THE INFORMATION CONTAINED IN IT MAY BE DUPLICATED OR DISCLOSED WITHOUT PRIOR WRITTEN CONSENT OF CINCH.		MFG. ENGINEERING -	-	CAD FILE NUMBER 581000011S	DRAWING NUMBER 581 00 00 011S		
QUALITY ASSURANCE -		-	-	CAGE IDENT. NO. SIZE 71785 B	SCALE 5.000:1	SHEET 1 OF 1	