

AMP CO Ultra Outlet Housing (En/De)

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. UMFANG

Diese Spezifikation beschreibt den Verarbeitungsprozess des AMP CO Ultra Anschlussdosen-Gehäuses mit geschirmtem Randsteckverbinder.

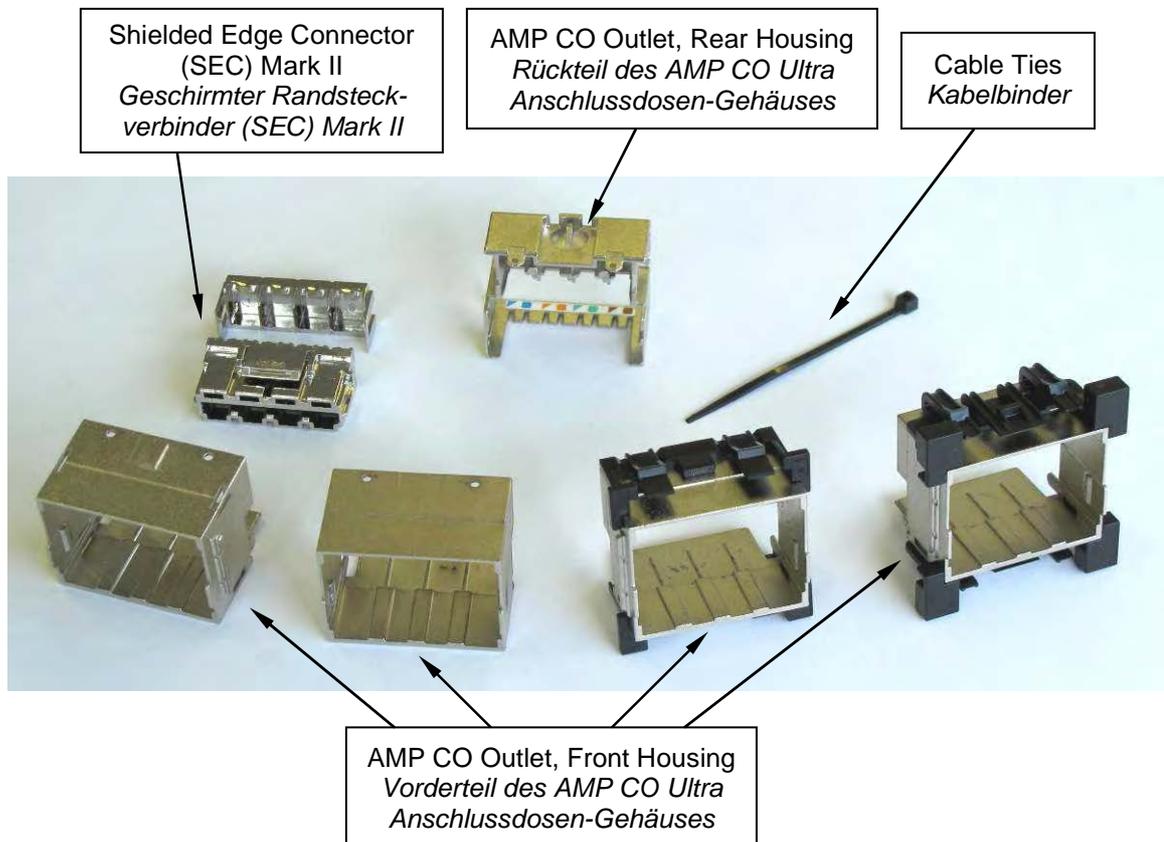
Der geschirmte Randsteckverbinder ist für Massivleiter von symmetrischen Kupferkabeln ausgelegt; Leiterdurchmesser von 0,50 bis 0,65mm [24-22 AWG] mit einem maximalen Isolationsdurchmesser von 1,6mm. Für zusätzliche Information über den Randsteckverbinder siehe die CommScope Produkt-Spezifikation 108-22137.

2. PRODUCT FEATURES

2.1 Components included in the AMP CO Ultra Outlet Housing:

2. PRODUKT-EIGENSCHAFTEN

2.1 *Das AMP CO Ultra Anschlussdosen-Gehäuse beinhaltet folgende Komponenten:*



2.2 Required tool for termination:

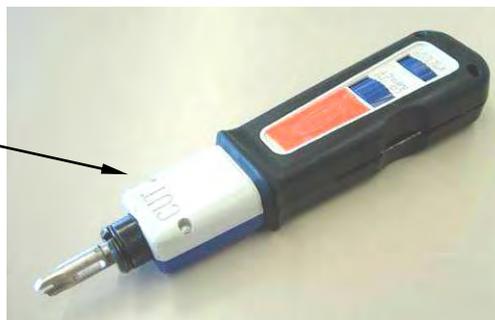
2.2 Das zur Verarbeitung benötigte Werkzeug:

PN 1711500-1
AMP CO Plus Pistol Grip Tool
AMP CO Plus Pistol Grip Werkzeug

PN 2153264-1
AMP CO Ultra Tool Adapter-Gauge
AMP CO Ultra Wkzg. Adapter-Lehre



PN 1375308-1, PN 1583608-1
Alternative tool: Impact Tool
Alternative: Impact Werkzeug



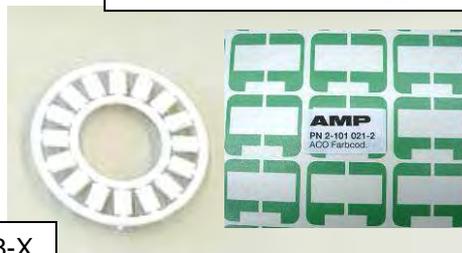
2.3 Other components compatible with AMP CO Ultra Kits:

2.3 Andere Komponenten die zum AMP CO Ultra Anschlussdosen-Kits passen:



AMP CO Plus Inserts
AMP CO Plus Einsätze

PN 2-0101021-X
Labels for AMP CO Dual Inserts
Labels für AMP CO Doppeleinsätze



PN Y-0558176-X, PN Y-0558198-X,
PN Y-0558199-X, PN Y-0558821-X,
PN Y-1375092-X
Identification Icons
Identifikations-Symbole

3. CABLE PREPARATION / KABEL-VORBEREITUNG

3.1



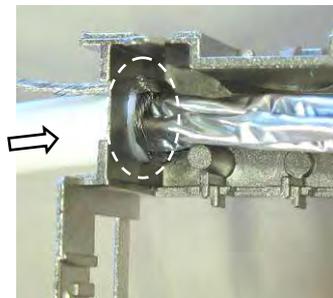
Remove 70-80mm of cable jacket and fold the braiding back along the outer jacket, fixing the drawing wire when necessary.
Kabelmantel ca. 70mm entfernen; Geflecht zurückschlagen und mit Beilaufdraht wenn vorhanden um den Kabelmantel wickeln.

3.2



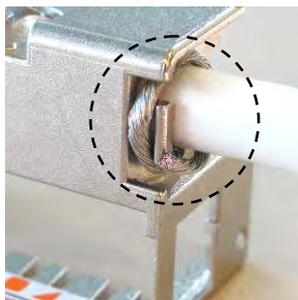
Use pliers to break-out the desired cable exit ("top" "right" or "left") from the rear housing.
Entsprechend der gewünschten Kabelabgangsrichtung „oben“, „rechts“ oder „links“ den Kabelabgang mit Zange aus Gehäuse-Rückteil brechen.

3.3



Pass the cable through the cable exit until the cable jacket is inside the housing.
Das Kabel durch den Kabelabgang führen bis der Kabelmantel innerhalb des Gehäuses liegt.

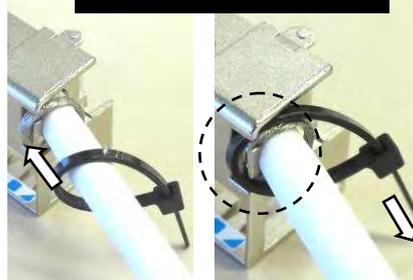
3.4



Wrap the twisted braid once around the fixing feature, as shown.
Das Geflecht einmal rund um den Befestigungsriegel wickeln, wie abgebildet.

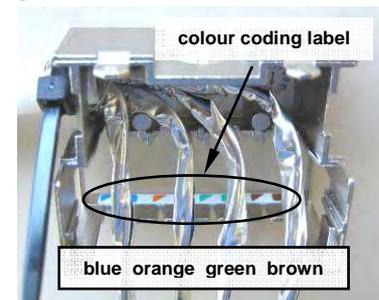
3.5

CAUTION / ACHTUNG



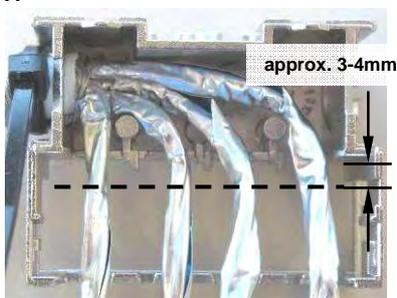
Locate the cable tie as shown and tighten, pressing the braid to the rear housing.
Kabelbinder um den Befestigungsriegel führen und anziehen, damit das Geflecht auf dem Gehäuse-Rückteil gut kontaktiert.

3.6



Sort the pairs inside the rear housing according to the colour coding label.
Sortieren der Paare im Rückteil entsprechend der Farbmarkierungen.

3.7



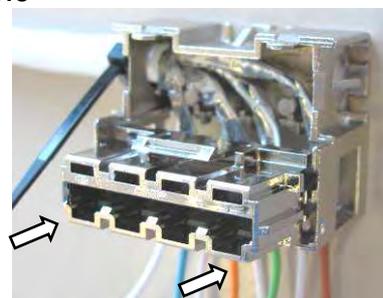
Mark the foils using the rear housing reference, as shown.
Folienschirme an der Gehäusekante wie abgebildet markieren.

3.8



Cut-out the foils and locate each pair in the correct slot.
Folie entfernen und Drähte entsprechend Farbmarkierung sortieren, dabei Schlitze im Gehäuse als Führung benutzen.

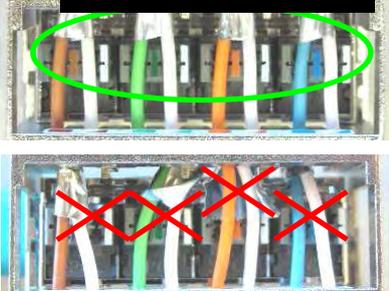
3.9



Insert the SEC into rear housing, positioned as shown, up to the limit.
Randsteckverbinder wie abgebildet bis zum Anschlag ins Rückteil einschieben.

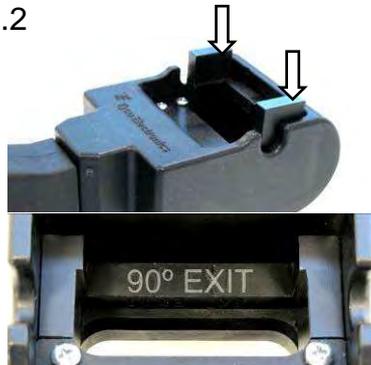
4. CRIMP INSTRUCTIONS / CRIMP-INSTRUKTIONEN

4.1 CAUTION / ACHTUNG



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).
Die korrekte Position der Drähte über den IDC-Blöcken prüfen (falls nötig optimieren) ebenso die korrekte Position der Paarfolien: Paarfolie um Drähte wickeln und so nah als möglich an die IDC-Blöcke heranführen (ohne Berührung).

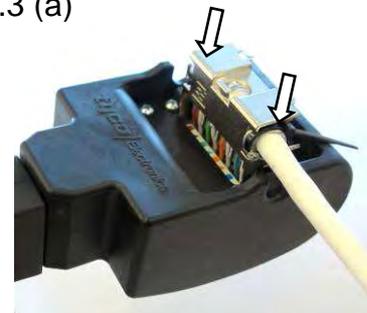
4.2



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

Der Kunststoffadapter in das Pistol Grip Werkzeug einschieben. Sicherstellen, dass es in die „90° EXIT“ Position liegt.

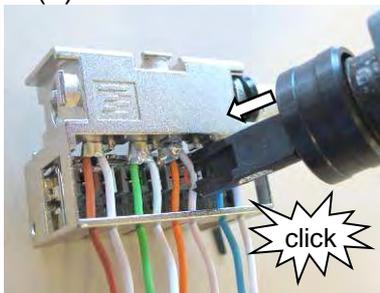
4.3 (a)



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

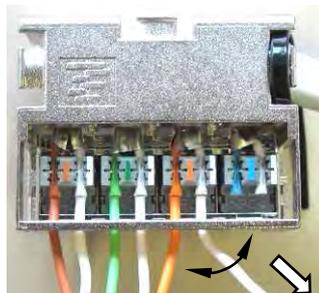
Das Gehäuse-Rückteil inkl. Randsteckverbinder bis zum Anschlag in das Pistol Grip Werkzeug einschieben und die Drähte durch Zupressen anschlagen.

4.3 (b)



Alternatively to the Pistol Grip Tool, or for re-termination, the Impact Tool can be used on every wire.
Alternativ zum Pistol Grip Werkzeug können die Drähte auch einzeln mit dem Impact Werkzeug angeschlagen werden.

4.4



Extract the group from the Pistol Tool and remove the cut wires, keeping the SEC into the housing.
Rückteil und Randsteckverbinder aus Pistol Werkzeug herausnehmen, die abgeschnittenen Drähte entfernen, dabei die Position des Randsteckverbinders beibehalten.

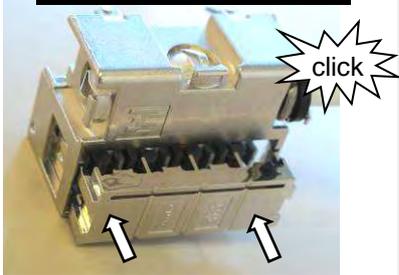
4.5



Check there are no cut-wire fragments left and re-check the correct position of the foils.
Prüfen, dass keine Drahtreste zurückbleiben und ob die Folien korrekt positioniert sind.

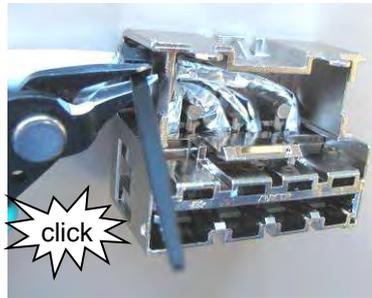
5. ASSEMBLY INSTRUCTION / MONTAGE-INSTRUKTIONEN

5.1 CAUTION / ACHTUNG



It is very important that the SEC cover is fully closed - listen for "clicks" indicating correct latching.
Es ist sehr wichtig, dass der Deckel des Randsteckverbinders mit hör- und fühlbaren Klicks vollständig angebracht wird.

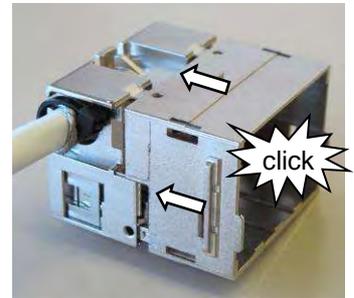
5.2



Use cutting pliers to trim the cable tie.

Überstehenden Kabelbinder mit Seitenschneider entfernen.

5.3

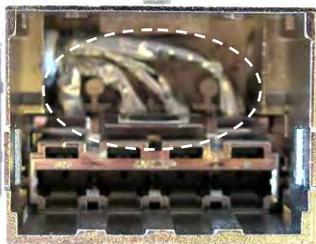


Attach the front housing securely - listen for "clicks" indicating correct assembly.

Vorder- und Rückteil des Gehäuses mit hör- und fühlbaren Klicks zusammenschieben.

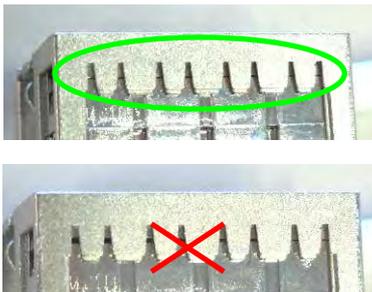
6. CHECK LIST / CHECKLISTE

6.1



Foils contact to SEC and correct pairs distribution.
Folien nahe am Randsteckverbinder und richtige Paareverteilung.

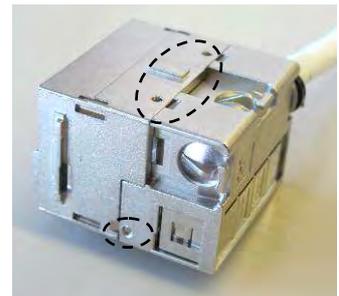
6.2



SEC cover completely latched.

Deckel des Randsteckverbinders vollständig verriegelt.

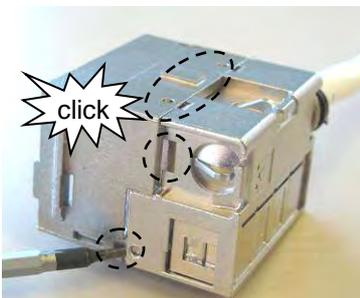
6.3



Top and lateral pins inserted into their cavities.
Obere und seitliche Verriegelungen in ihren Hohlräumen.

7. DISMANTLING / DEMONTAGE

7.1



If necessary, use a flat-blade screwdriver to gently open AMP CO Ultra Housing.
Wenn nötig, kann das AMP CO Ultra Gehäuse mit Hilfe eines Schraubenziehers geöffnet werden.

7.2



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

Wenn nötig, kann der Randsteckverbinder mit Hilfe eines Schraubenziehers geöffnet werden.