

ASSEMBLAGE

JAEGER

Connecteurs



Série STANDARD et RAPIDE

Il existe deux combinaisons possibles.

- L'assemblage d'une **embase** et d'une **fiche**
- L'assemblage d'un **prolongateur** et d'une **fiche**.

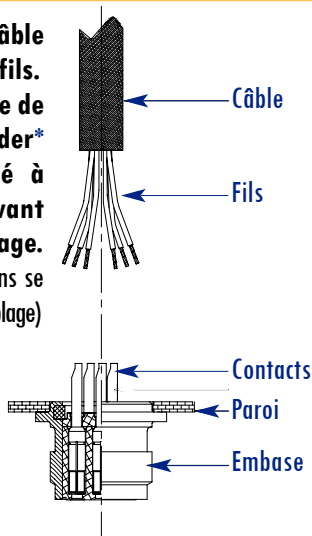
Veillez à bien **respecter** le sens des pièces, conformément aux schémas.

Contacts indémontables

- Repérage des contacts, sur les deux faces de l'isolant de l'embase, de la fiche ou du prolongateur, par des numéros. Pour plus d'informations, demander le document "disposition des contacts".

Embase

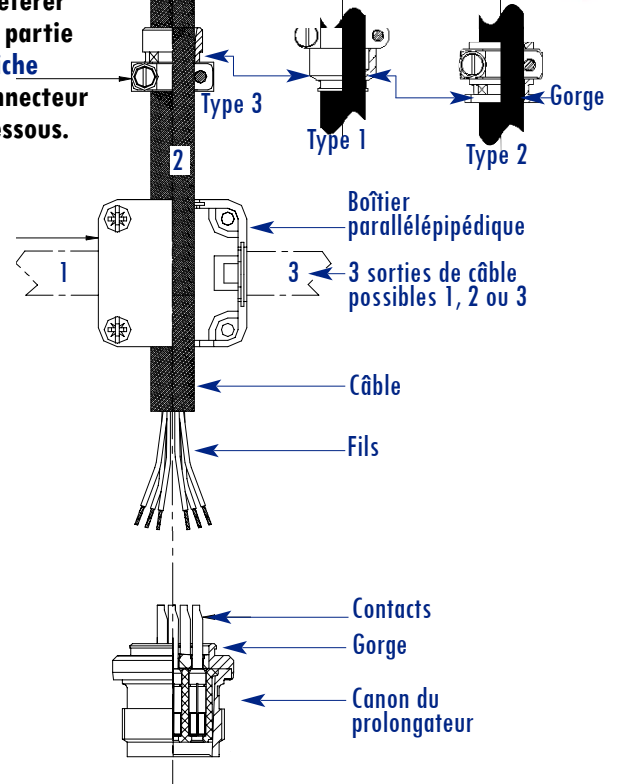
- 1/ **Dégainer*** le câble puis **dénuder*** les fils.
- 2/ Prendre l'arrière de l'embase puis **souder*** chaque fil dénudé à son contact, suivant votre plan de câblage. (*Pour plus d'informations se référer au document Câblage)



Prolongateur

Pour l'assemblage se référer à la partie **Fiche** du connecteur ci-dessous.

3 types de serre-câble aux choix
(pour plus informations, demander le document "serre-câble")



Fiche

- 1/Ouvrir les deux demi-coquilles du boîtier en dévissant les vis. Puis séparer chaque partie les unes des autres (2 demi-coquilles et un canon de fiche).

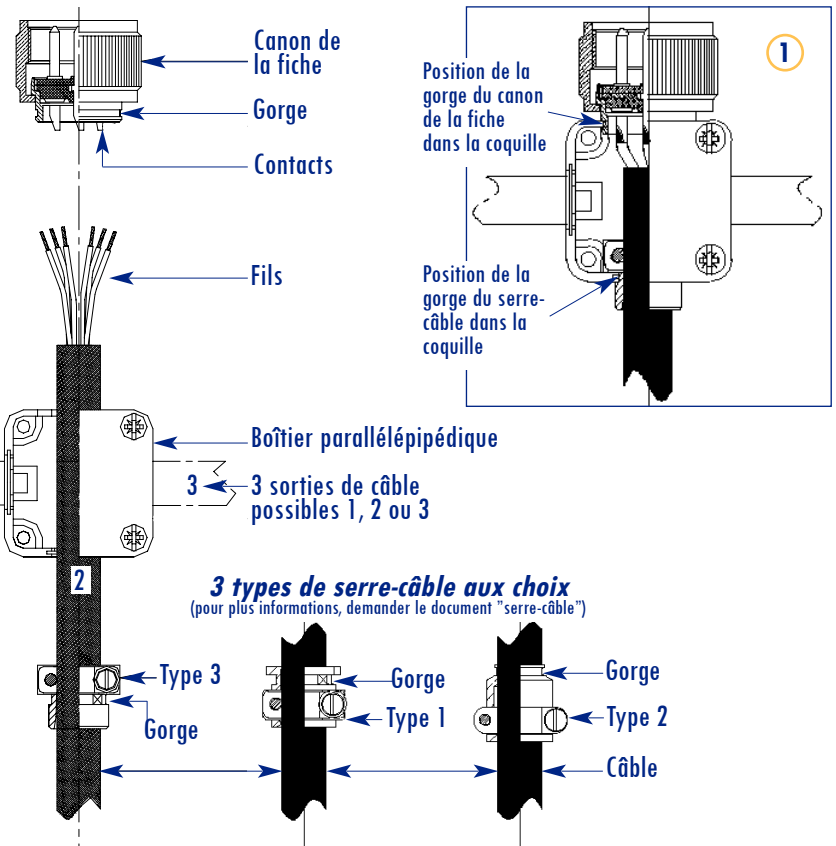
- 2/Glisser le câble dans le serre-câble.

- 3/Dégainer* le câble puis dénuder* les fils.

- 4/Prendre l'arrière du canon de la fiche, puis souder* chaque fil dénudé à son contact, suivant votre plan de câblage. (*Pour plus d'informations se référer au document Câblage).

- 5/Prendre une demi-coquille positionner la gorge du canon de la fiche et la gorge du serre-câble dans celle-ci, dans leurs emplacements respectifs selon schéma ① Serrer les vis du serre-câble.

- 6/Puis refermer le tout avec l'autre demi-coquille, à l'aide des 4 vis.



CÂBLAGE

JAEGER

Connecteurs



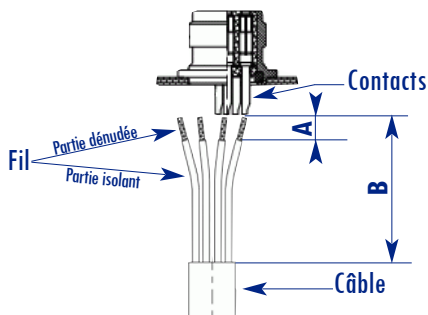
Contact Ø2mm - Ø3mm - Ø4mm

Série standard, rapide, étanche.

Ces contacts indémontables sont à souder

Pour éviter toute erreur, l'emplacement des contacts est repéré sur les deux faces de l'isolant de l'embase, de la fiche ou du prolongateur, par des numéros. Pour plus d'informations, demander le document "disposition des contacts".

Dénudage des conducteurs :

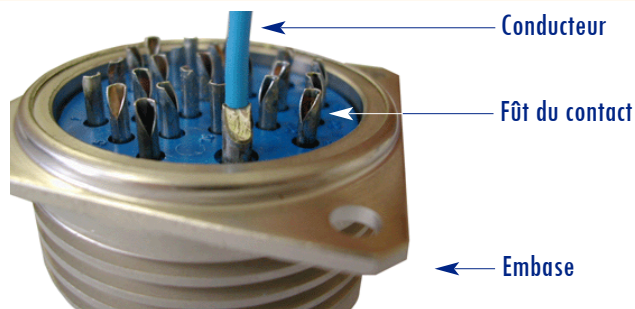


1/ Dégainer le câble sur la longueur **B** en fonction de la taille du boîtier (voir tableau ci-contre).

2/Dénuder les fils sur la longueur **A** en fonction du Ø des contacts (voir tableau ci-contre). Avant de souder, introduire la partie dénudée du fil dans le fût contact et s'assurer qu'elle pénètre entièrement, et que l'isolant du fil soit appliqué contre l'arrière du contact.

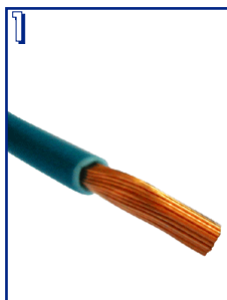
Ø contact	A : long dénudage
2 mm	6 mm
3 mm	6 mm
4 mm	6 mm
Boîtier	B : long dégainage
1	25 mm
2	25 mm
3	25 mm
4	35 mm
5	35 mm

Soudage des contacts :

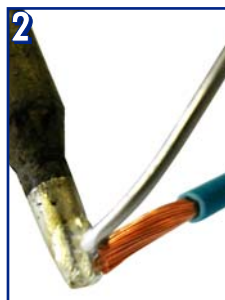


Important :

Pour assurer la meilleure soudure possible il est important de nettoyer la panne avant chaque opération à l'aide d'une éponge humide, et de réaliser chaque opération avec précision et rapidité.

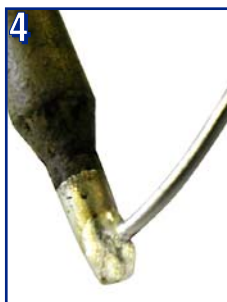


1/ Dégainer le câble puis dénuder le fil, voir explication ci-dessus. S'assurer que les brins du fils (partie dénudée) ne sont pas séparés.



2/Etamer la partie dénudée du fil avec un léger apport de soudure. Le métal d'apport doit s'épanouir régulièrement.

3/ Le résultat doit être lisse, brillant et recouvert d'une mince pellicule de flux (métal d'apport).



4/ Pour que la liaison thermique soit assurée et que le décapage se réalise, amorcer (déposer) une goutte de métal d'apport sur l'extrémité de la panne.



5/ Préchauffer le fût du contact.

6/ Insérer du métal d'apport en quantité suffisante, mais sans excès, dans le fût du contact.

7/ Introduire le fil pré-étamé dans le fût du contact, puis retirer la panne et laisser refroidir la soudure. (les pièces doivent rester immobiles pendant le refroidissement)

Matériel conseillé :

Nous conseillons un fer HF pour éviter les chocs thermiques

Une panne modèle tournevis avec une largeur d'extrémité 2.4 mm et une longueur de 15 mm.

Conformément à la directive ROHS, nous préconisons une soudure sans plomb.

CÂBLAGE

JAEGER

Connecteurs

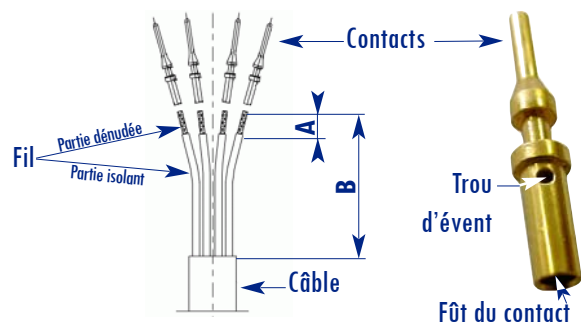
Contact $\varnothing 0,76\text{mm}$ - $\varnothing 1\text{mm}$ - $\varnothing 1,6\text{mm}$ - $\varnothing 2,4\text{mm}$

Série miniature, miniature push-pull atto et natto, industrielle, marine, robotique et minex.

Ces contacts sont soit à souder soit à sertir

Pour éviter toute erreur, l'emplacement des contacts dans l'isolant est repéré par des numéros, pour plus d'informations demander une documentation.

Dénudage des conducteurs :

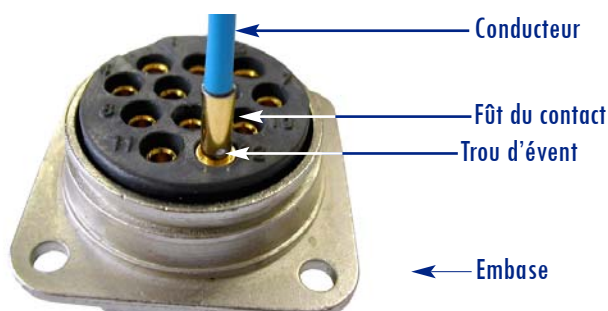


1/ Dégainer le câble sur la longueur **B** en fonction de la taille du boîtier (voir tableau ci-contre).

2/ Dénuder les fils sur la longueur **A** en fonction du \varnothing des contacts (voir tableau ci-contre). Avant de sertir ou souder, introduire la partie dénudée du fil dans le fût du contact, s'assurer par le trou d'évent qu'elle pénètre entièrement, et que l'isolant du fil soit appliqué contre l'arrière du contact.

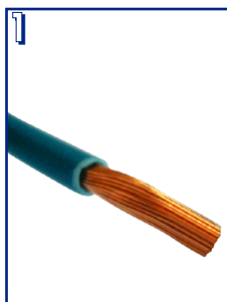
\varnothing contact	A : long dénudage
0,76 mm	4 mm
1 mm	4 mm
1,6 mm	6 mm
2,4 mm	6 mm
Boîtier	B : long dégainage
00	22 mm
0	25 mm
1	22 mm
2	27 mm
3	35 mm

Soudage des contacts :

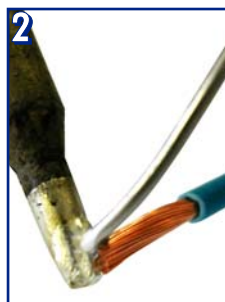


Important :

Pour assurer la meilleure soudure possible il est important de nettoyer la panne avant chaque opération à l'aide d'une éponge humide, et de réaliser chaque opération avec précision et rapidité.

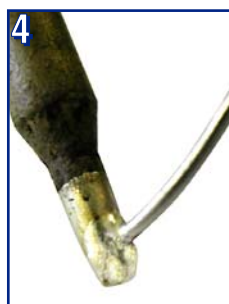


1/ Dégainer le câble puis dénuder le fil, voir explication ci-dessus. S'assurer que les brins du fils (partie dénudée) ne sont pas séparés.



2/ Étamer la partie dénudée du fil avec un léger apport de soude. Le métal d'apport doit s'épanouir régulièrement.

3/ Le résultat doit être lisse, brillant et recouvert d'une mince pellicule de flux (métal d'apport).



4/ Pour que la liaison thermique soit assurée et que le décapage se réalise, amorcer (déposer) une goutte de métal d'apport sur l'extrémité de la panne.



5/ Préchauffer le fût du contact.

6/ Insérer du métal d'apport en quantité suffisante, mais sans excès, dans le fût du contact.

7/ Introduire le fil pré-étamé dans le fût du contact, puis retirer la panne et laisser refroidir la soudure. (les pièces doivent rester immobiles pendant le refroidissement)

Matériel conseillé :

- Un fer à souder régulé en température de façon électronique avec une puissance de 50 W.
- une panne modèle tournevis avec une largeur d'extrémité 2.4 mm et une longueur de 15 mm.
- Métal d'apport:

- pour les connecteurs soumis à des températures inférieures à 150°C : Alliage Sn62 Pb36 Ag2 (réglage fer : 270°C).
- pour les connecteurs soumis à des températures comprises entre 150 et 200°C : Alliage Sn96,5 Ag3,5 (réglage fer : 360°C).
- Dans tous les cas le diamètre de la baguette de métal d'apport doit être égal à 0,8 mm.