

**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 Tyco Electronics Product Spec. 108-22137.

**1. UMFANG**

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

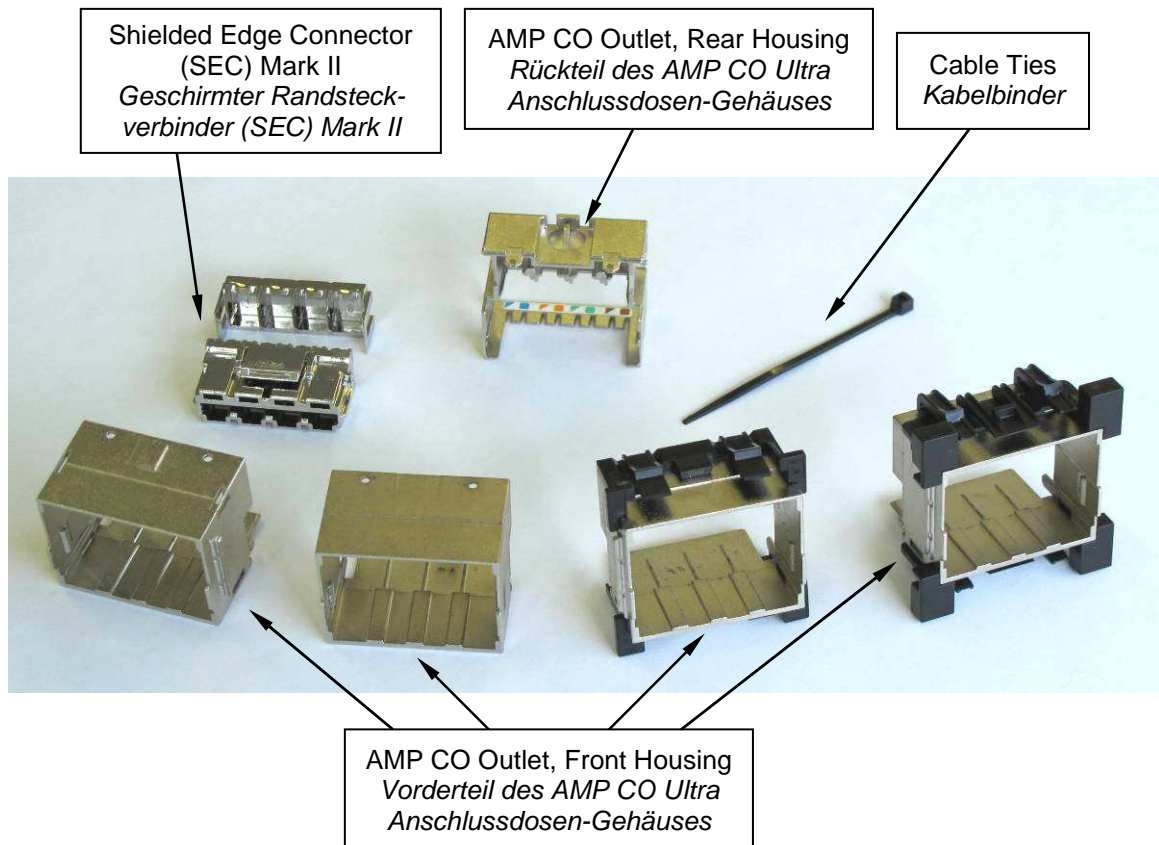
*Der geschirmte Randsteckverbinder ist für Massivleiter von symmetrischen Kupferkabeln ausgelegt; Leiterdurchmesser von 0,50 bis 0,65mm [24-22 AWG] mit einem maximalen Isolationsdurchmesser von 1,6mm. Für zusätzliche Information über den Randsteckverbinder siehe die Tyco Electronics Produkt-Spezifikation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

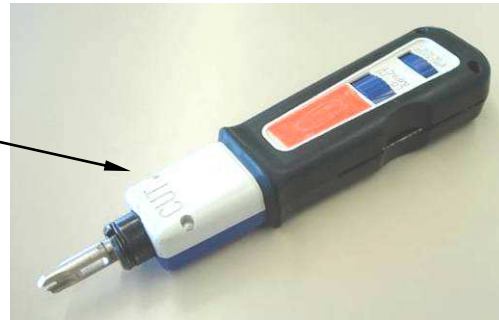
2.2 *Das zur Verarbeitung benötigte Werkzeug:*

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*



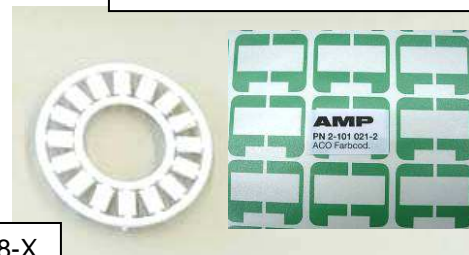
2.3 Other components compatible with AMP CO Ultra Kits:

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*

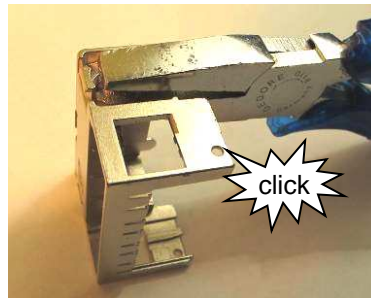
### 3. CABLE PREPARATION / KABEL-VORBEREITUNG

3.1



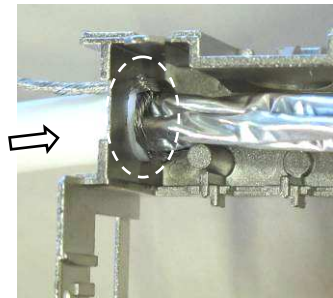
Remove 70-80mm of cable jacket and fold the braiding back along the outer jacket, fixing the drawing wire when necessary.  
*Kabelmantel ca. 70mm entfernen; Geflecht zurückschlagen und mit Beilaufdraht wenn vorhanden um den Kabelmantel wickeln.*

3.2



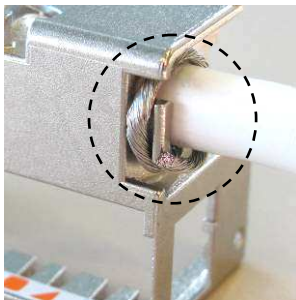
Use pliers to break-out the desired cable exit ("top" "right" or "left") from the rear housing.  
*Entsprechend der gewünschten Kabelabgangsrichtung „oben“, „rechts“ oder „links“ den Kabelabgang mit Zange aus Gehäuse-Rückteil brechen.*

3.3



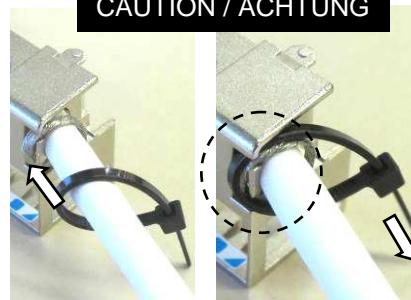
Pass the cable through the cable exit until the cable jacket is inside the housing.  
*Das Kabel durch den Kabelabgang führen bis der Kabelmantel innerhalb des Gehäuses liegt.*

3.4



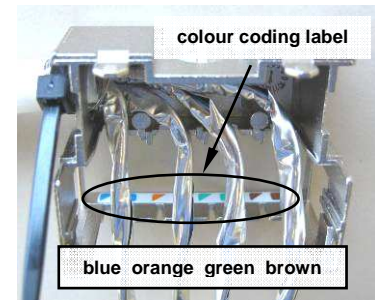
Wrap the twisted braid once around the fixing feature, as shown.  
*Das Geflecht einmal rund um den Befestigungsriegel wickeln, wie abgebildet.*

3.5



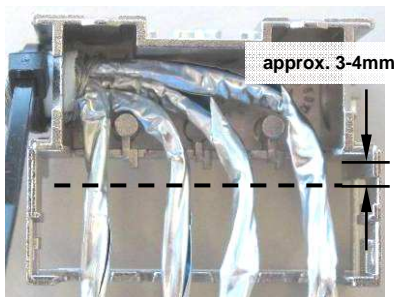
Locate the cable tie as shown and tighten, pressing the braid to the rear housing.  
*Kabelbinder um den Befestigungsriegel führen und anziehen, damit das Geflecht auf dem Gehäuse-Rückteil gut kontaktiert.*

3.6



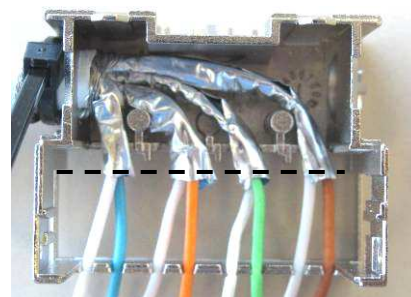
Sort the pairs inside the rear housing according to the colour coding label.  
*Sortieren der Paare im Rückteil entsprechend der Farbmarkierungen.*

3.7



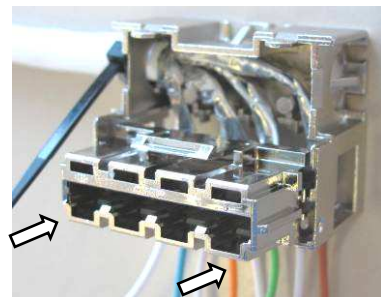
Mark the foils using the rear housing reference, as shown.  
*Folienschirme an der Gehäusekante wie abgebildet markieren.*

3.8



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

3.9

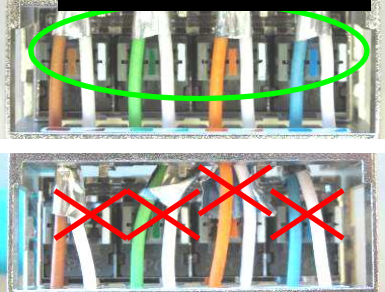


Insert the SEC into rear housing, positioned as shown, up to the limit.  
*Randsteckverbinder wie abgebildet bis zum Anschlag ins Rückteil einschieben.*



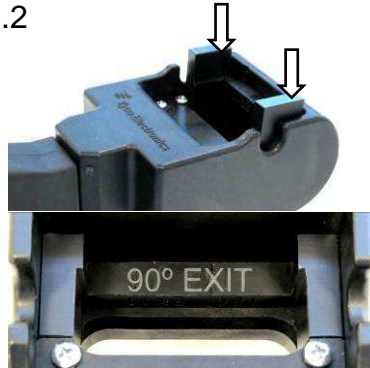
**4. CRIMP INSTRUCTIONS / CRIMP-INSTRUKTIONEN**

**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).*

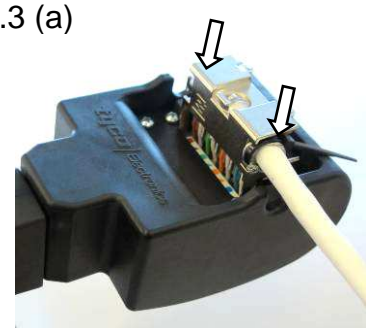
**4.2**



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.*

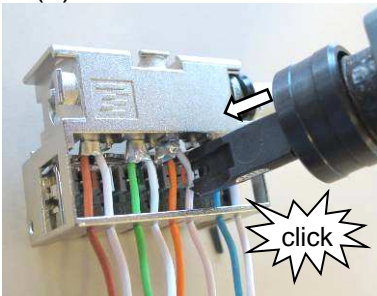
**4.3 (a)**



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

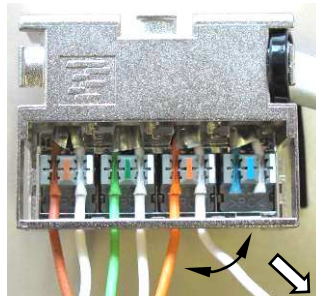
*Das Gehäuse-Rückteil inkl. Randsteckverbinder bis zum Anschlag in das Pistol Grip Werkzeug einschieben und die Drähte durch Zupressen anschlagen.*

**4.3 (b)**



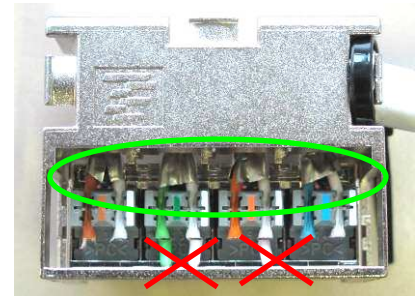
Alternatively to the Pistol Grip Tool, or for re-termination, the Impact Tool can be used on every wire.  
*Alternativ zum Pistol Grip Werkzeug können die Drähte auch einzeln mit dem Impact Werkzeug angeschlagen werden.*

**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.*

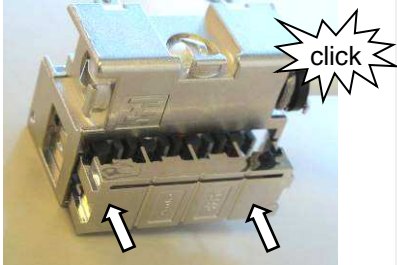
**4.5**



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.*

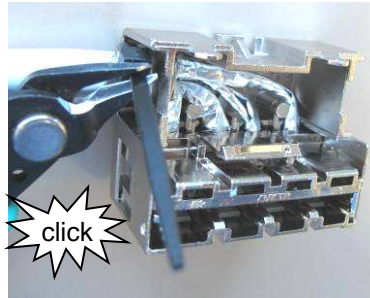
**5. ASSEMBLY INSTRUCTION / MONTAGE-INSTRUKTIONEN**

**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.*

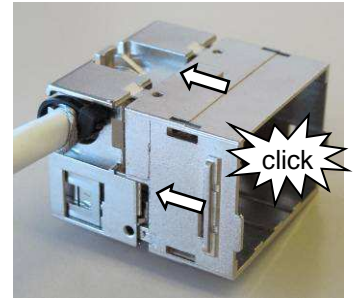
**5.2**



Use cutting pliers to trim the cable tie.

*Überstehenden Kabelbinder mit Seitenschneider entfernen.*

**5.3**

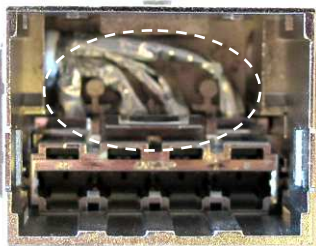


Attach the front housing securely - listen for "clicks" indicating correct assembly.

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

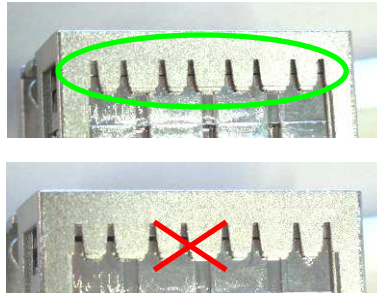
**6. CHECK LIST / CHECKLISTE**

**6.1**



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

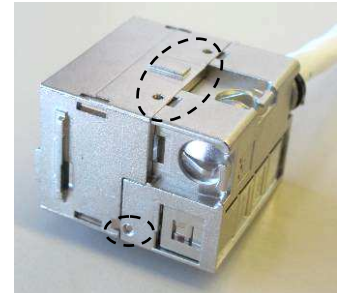
**6.2**



SEC cover completely latched.

*Deckel des Randsteckverbinders vollständig verriegelt.*

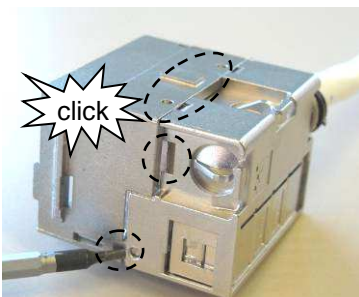
**6.3**



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.*