

# SPECIFICATION

## Objet / Scope :

Ce document définit la mise en œuvre des connecteurs  $\mu$ Com.  
*This document defines the work instructions of  $\mu$ Com connectors.*

## Documents de référence / Reference documents:

PRA 0005      Procédure de maîtrise des spécifications techniques  
*Master document for technical specification*

## Services concernés / Involved department :

- Bureau d'études / *R&D department*
- Service Méthodes / *Methods*
- Client / *Customer*

<b>AMPHENOL SOCAPEX</b>	<b>Rédigé par / Written by :</b> L.GUYOMAR	MISE EN ŒUVRE DU $\mu$ COM $\mu$ COM WORK INSTRUCTIONS		
<b>Theyez</b>	10/06/2013	<b>N00-040190-00</b>	<b>Rev: B</b>	<b>Page 1/26</b>



# SOMMAIRE

## SUMMARY

Matériel / <i>Tools</i> .....	4
<b>1. Outils / <i>Tools</i></b> .....	5
<b>2. Composants / <i>Components</i></b> .....	6
Mise en oeuvre / <i>Implementation</i> .....	12
<b>1. Raccord reprise de tresse à souder UCOM-10G+ PTSxB / UCOM-10G+ LSxB / UCOM-10G+ RSx</b> .....	12
<b>2. Soldering band backshell UCOM-10G+ PTSxB / UCOM-10G+ LSxB / UCOM-10G+ RSx</b> .....	14
<b>3. Raccord Presse Etoupe à souder UCOM-10G+ PTSxGx / UCOM-10G+ LSxGx</b> .....	15
<b>4. Soldering gland backshell UCOM-10G+ PTSxGx / UCOM-10G+ LSxGx</b> .....	17
<b>5. Raccord reprise de tresse à sertir UCOM-10G+ PTCxB / UCOM10G+ LCxB / UCOM-10G+ RCx</b> .....	19
<b>6. Crimp band backshell UCOM-10G+ PTCxB / UCOM-10G+ LCxB / UCOM-10G+ RCx</b> .....	20
<b>7. Raccord Presse Etoupe à sertir UCOM-10G+ PTCxGx / UCOM-10G+ LCxGx</b> .....	21
<b>8. Crimp gland backshell UCOM-10G+ PTCxGx / UCOM-10G+ LCxGx</b> .....	23
<b>9. Plan de branchement / <i>Pin allocation</i></b> .....	25

<b>AMPHENOL SOCAPEX</b>	Rédigé par / <i>Written by</i> : L.GUYOMAR	MISE EN ŒUVRE DU $\mu$ COM <i><math>\mu</math>COM WORK INSTRUCTIONS</i>		
Theyez	10/06/2013	N00-040190-00	Rev: B	Page 3/26

## Matériel / Tools

### Précaution / Caution :

- Prendre garde aux languettes des isolants lors du câblage.  
*Pay attention to insulators tabs during the implementation.*



- Ne pas pré-étamer les contacts. Possibilité d'étamer les fils dans un bain.  
*Do not pre-tin contacts. Possibility to tin the wires on a bath.*

### Nota concernant le câble utilisé / Note on cable used :

Le câble préconisé est un câble multibrins selon la norme EN 50288-4-2, catégorie 7, gauge AWG26.

*Recommended cable is stranded cable according to EN 50288-4-2, categorie.7, AWG 26.*

**AMPHENOL  
SOCAPEX**

**Rédigé par /  
Written by :**  
L.GUYOMAR

MISE EN ŒUVRE DU  $\mu$ COM  
 $\mu$ COM WORK INSTRUCTIONS

**Thyez**

10/06/2013

**N00-040190-00**

**Rev: B**

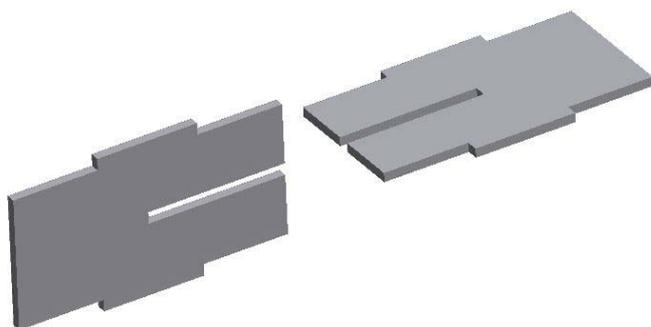
**Page 4/26**

## 1. Outils / Tools

- Pince à dénuder  
*Stripper*
- Pince à Band-It  
*Band-It tool*
- Pince brucelles  
*Tweezers*
- Pistolet à air chaud (pour gaine thermo rétractable)  
*Hot air gun*
- Clé dynamométrique pour serrage au couple  
*Torque wrench*
- Fer à souder  
*Soldering iron*
- Pince à sertir M22520/2-01 + positionneur 31095  
*Crimping tool M22520/2-01 + positioner 31095*
- Outils d'insertion des contacts à sertir 31056  
*Crimp contact insertion tool 31056*
- Supports de brasage pour prolongateur 31132 et fiche 31133  
*Brasing tool for in-line receptacle 31132 and plug 31133*

## 2. Composants / Components

### FICHE / PLUG



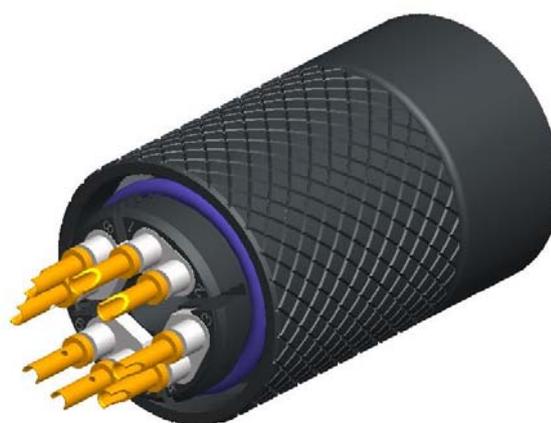
Croisillons formant la croix de blindage de fiche / *Screen of crossbar for plug*



Isolants arrière (x4) / *Back insulators*



Rondelle pour croisillon / *Washer of crossbar*



Fiche avec contacts à souder sans raccord / *Plug with solder contacts without backshell.*

Pour les versions à sertir, les contacts sont livrés dans une boîte séparée / *For crimp contact, contacts are deliver in a separate box*

AMPHENOL  
SOCAPEX

Rédigé par /  
*Written by :*  
L.GUYOMAR

MISE EN ŒUVRE DU  $\mu$ COM  
 $\mu$ COM WORK INSTRUCTIONS

Thyez

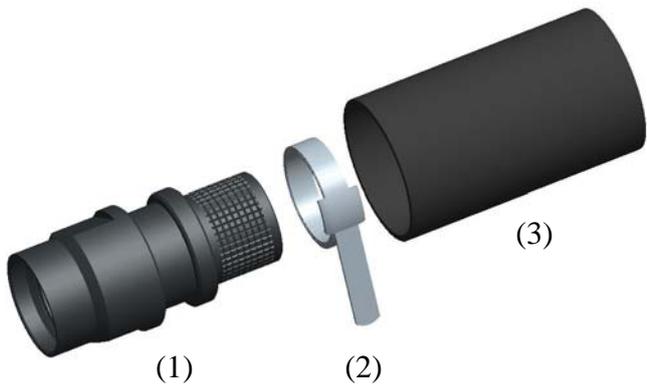
10/06/2013

N00-040190-00

Rev: B

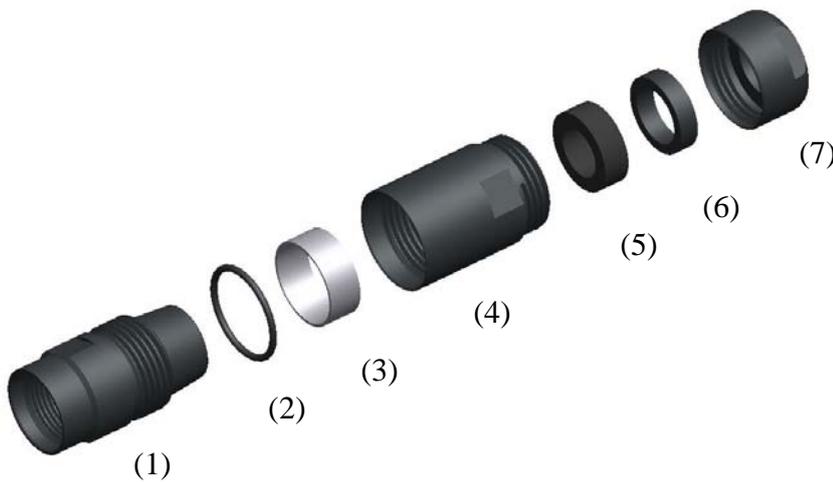
Page 6/26

Raccord reprise de tresse fiche / Band backshell for plug



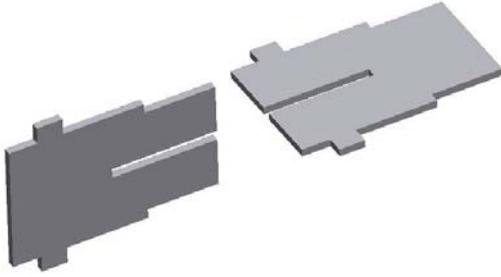
(1) Corps de raccord de fiche ; (2) micro-bande ; (3) gaine thermo-rétractable / (1) Backshell body for plug ; (2) micro-band ; (3) heat shrinking sleeve

Raccord presse étoupe fiche / Gland backshell for plug



(1) Corps de raccord de fiche avec joint (2) ; (3) bague conique ; (4) corps de presse étoupe ; (5) joint de presse étoupe ; (6) bague de joint ; (7) écrou de presse étoupe / (1) Backshell body for plug with gasket (2), conical ring (3), gland backshell (4), sealing ring for cable gland (5), ring for seal (6), nut of cable gland (7).

## PROLONGATEUR / IN LINE RECEPTACLE



**Croisillons formant la croix de blindage de prolongateur /  
Screen of crossbar for in-line receptacle**



**Isolants arrière (x4) / Back insulators**



**Rondelle pour croisillon /  
Washer of crossbar**



**Prolongateur avec contacts à souder sans raccord / In-  
Line receptacle with solder contacts without backshell.**

**Pour les versions à sertir, les contacts sont livrés dans  
une boîte séparée / For crimp contact, contacts are  
deliver in a separate box**

**AMPHENOL  
SOCAPEX**

**Rédigé par /  
Written by :  
L.GUYOMAR**

**MISE EN ŒUVRE DU  $\mu$ COM  
 $\mu$ COM WORK INSTRUCTIONS**

**Theyez**

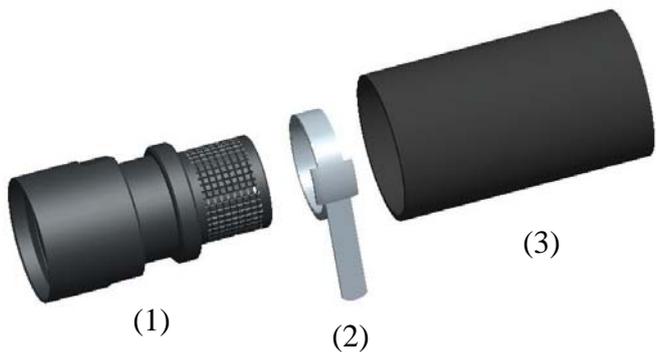
**10/06/2013**

**N00-040190-00**

**Rev: B**

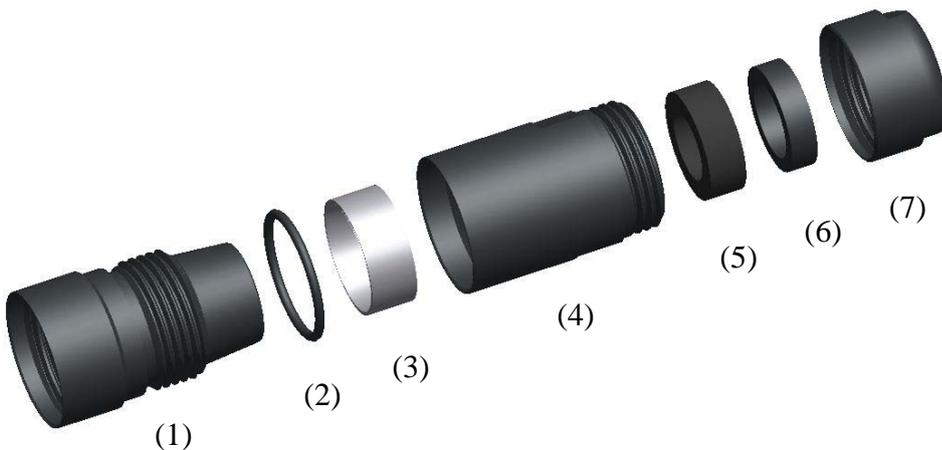
**Page 8/26**

Raccord reprise de tresse prolongateur / Band backshell for in-line receptacle



(1) Corps de raccord de prolongateur ; (2) micro-bande ; (3) gaine thermo-rétractable / (1) Backshell body for in-line receptacle ; (2) micro-band ; (3) heat shrinking sleeve

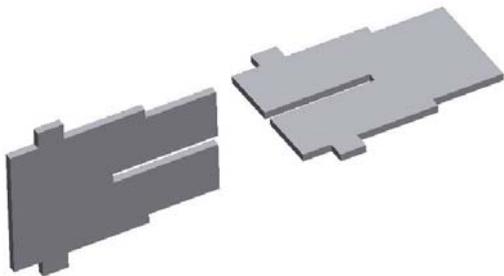
Raccord presse étoupe prolongateur Gland backshell for in-line receptacle



(1) Corps de raccord de prolongateur avec joint (2) ; (3) bague conique ; (4) corps de presse étoupe ; (5) joint de presse étoupe ; (6) bague de joint ; (7) écrou de presse étoupe / (1) Backshell body for in-line receptacle with gasket (2), conical ring (3), gland backshell (4), sealing ring for cable gland (5), ring for seal (6), nut of cable gland (7).

<b>AMPHENOL SOCAPEX</b>	<b>Rédigé par / Written by :</b> L.GUYOMAR	MISE EN ŒUVRE DU $\mu$ COM $\mu$ COM WORK INSTRUCTIONS		
<b>Theyez</b>	10/06/2013	<b>N00-040190-00</b>	<b>Rev: B</b>	<b>Page 9/26</b>

## EMBASE A MONTER SUR PANNEAU / PANEL MOUNT RECEPTACLE



**Croisillons formant la croix de blindage de l'embase à monter sur panneau / Screen of crossbar for panel mount receptacle**



**Isolants arrière (x4) / Back insulators**



**Rondelle pour croisillon / Washer of crossbar**



**Embase à monter sur panneau avec contacts à souder sans raccord / Panel mount receptacle with solder contacts without backshell.**

**Pour les versions à sertir, les contacts sont livrés dans une boîte séparée / For crimp contact, contacts are deliver in a separate box**

**AMPHENOL  
SOCAPEX**

**Rédigé par /  
Written by :  
L.GUYOMAR**

**MISE EN ŒUVRE DU  $\mu$ COM  
 $\mu$ COM WORK INSTRUCTIONS**

**Theyez**

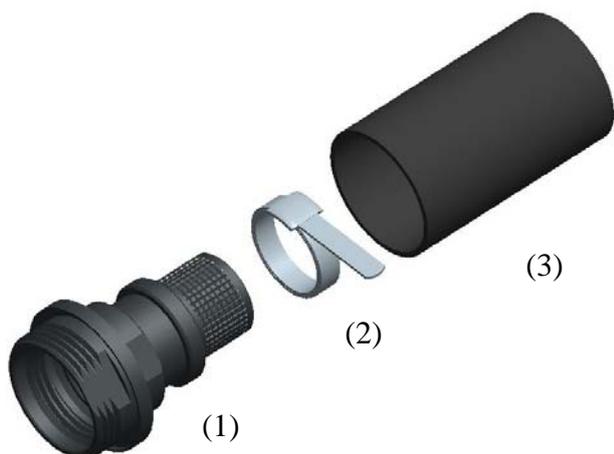
**10/06/2013**

**N00-040190-00**

**Rev: B**

**Page 10/26**

Raccord reprise de tresse embase à monter sur panneau / *Band backshell for panel mount receptacle*



**(1) Corps de raccord pour embase à monter sur panneau ; (2) micro-bande ; (3) gaine thermo-rétractable / (1) Backshell body for panel mount receptacle ; (2) micro-band ; (3) heat shrinking sleeve**

**AMPHENOL  
SOCAPEX**

**Rédigé par /  
Written by :  
L.GUYOMAR**

MISE EN ŒUVRE DU  $\mu$ COM  
 $\mu$ COM WORK INSTRUCTIONS

**Theyz**

10/06/2013

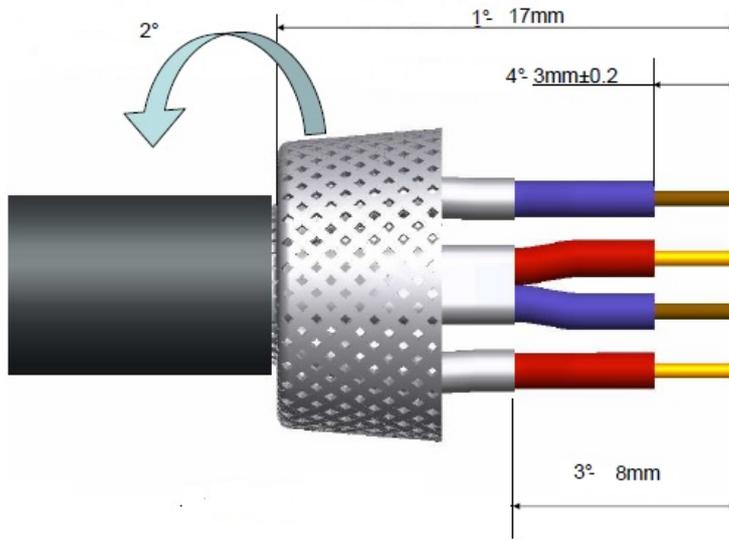
**N00-040190-00**

**Rev: B**

**Page 11/26**

**1. Raccord reprise de tresse à souder UCOM-10G+ PTSxB / UCOM-10G+ LSxB / UCOM-10G+ RSx**

**1) Préparation du câble**

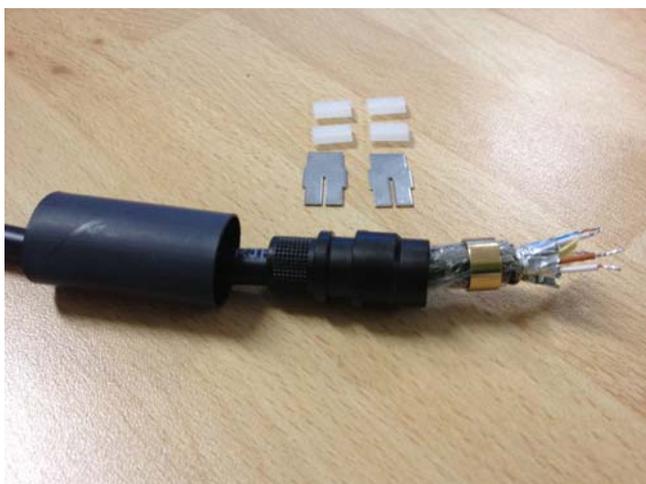


1. Dénuder la gaine du câble sur 17mm.
2. Rabattre la tresse puis la scotcher sur la gaine du câble.
3. Dénuder le feuillard paire par paire sur 8mm.
4. Dénuder chaque fils sur 3mm.

**2) Passage sur le câble dans l'ordre suivant :**

- de la gaine thermo-rétractable
- du corps de raccord pour reprise de tresse
- de la rondelle pour croisillon

Attention : bien contrôler à cette étape d'avoir passé tous les composants sur le câble, et d'avoir placé le bon raccord (raccord différent pour fiche (photo de gauche), prolongateur (photo de droite) ou embase à monter sur panneau).



### 3) Brasage

- Braser la première paire 1-2\*
- Insérer le premier croisillon formant la croix de blindage
- Insérer le second croisillon pour terminer la croix de blindage
- Braser la seconde paire, adjacente à la première 3-4\*
- Braser la troisième paire 5-6\*
- Braser la quatrième paire 7-8\*

\* Se référer à la partie ‘ Plan de branchement ’ pour l’affection des pins.  
Peut utiliser une pince brucelle.

### 4) Montages isolants arrière

Faire passer le premier fil dans son logement, clipper l’isolant en prenant garde que le deuxième fil de la paire soit bien dans le second logement de l’isolant. Faire ensuite glisser l’isolant jusqu’en butée.

### 5) Montage raccord (composants préalablement montés sur le câble)

- Ramener la rondelle pour croisillon
- Ramener le raccord puis serrage au couple 3N/m
- Rabattre la tresse
- Placer la micro-bande (ou Band-it) sur la tresse (sur zone moletée) puis serrage avec la pince adéquate
- Mettre en place de la gaine thermo-rétractable sur la zone moletée.
- Chauffer au pistolet à air chaud en partant du connecteur jusqu’au câble en tournant

**Prolongateur**



**Fiche**



**AMPHENOL  
SOCAPEX**

**Rédigé par /  
Written by :**  
L.GUYOMAR

MISE EN ŒUVRE DU  $\mu$ COM  
 $\mu$ COM WORK INSTRUCTIONS

**Thyez**

10/06/2013

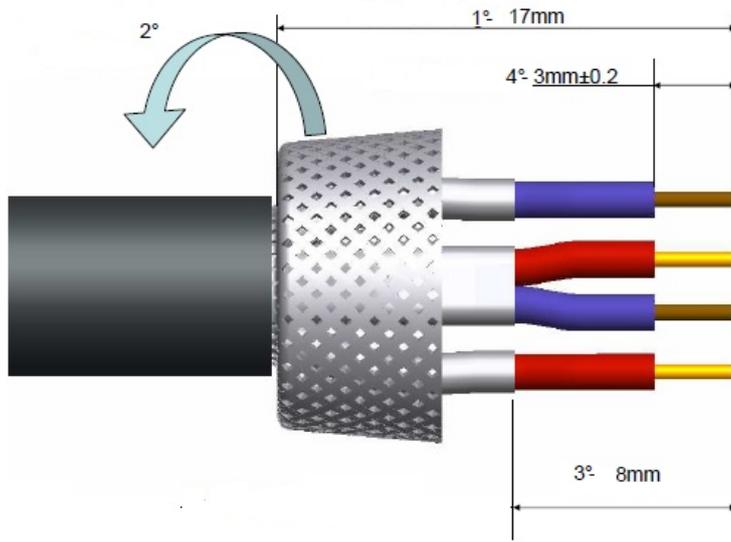
**N00-040190-00**

**Rev: B**

**Page 13/26**

## 2. Soldering band backshell UCOM-10G+ PTSxB / UCOM-10G+ LSxB / UCOM-10G+ RSx

### 1) Cable preparation



1. Cut the cable sheath on 17mm.
2. Fold up the braid and scotch tape on the cable sheath.
3. Strip the strip pair by pair on 8mm.
4. Strip each wire on 3mm.

### 2) Passing on the cable in the following order :

- Heat-shrinking sleeve
- Backshell body for band backshell
- Washer of crossbar

Warning: at this stage, control to have passed on the cable all the components and the right backshell (different backshell for plug, in-line receptacle or panel mount receptacle)

### 3) Brazing

- Braze the first pair 1-2\*
- Put in the first screen of crossbar
- Put in the second screen of crossbar
- Braze the second pair, just adjacent to the first 3-4\*
- Braze the third pair 5-6\*
- Braze the fourth pair 7-8\*

Can use a tweezers.

\* see part ' Pin allocation '.

### 4) Rear insulators assembly

Passing the first wire in it slot, clip the insulator, taking care that the second wire of the pair is well in the second housing of insulator. Then slide the insulator until it stops.

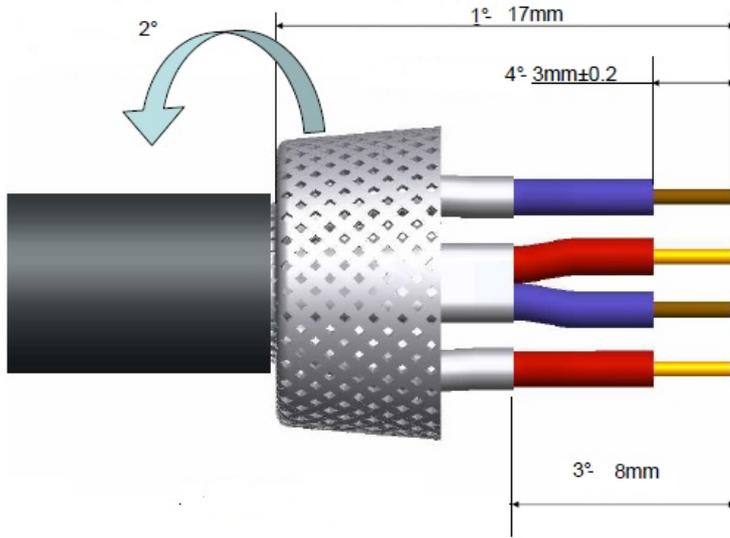
### 5) Backshell assembly (components previously mounted on the cable)

- Bring back the Washer of crossbar
- Bring back the backshell : torque 3N/m
- Bring the braid
- Place the micro-band on the braid (knurled area) then tightening with the adequate tool
- Put in the thermo retractable sheath
- Warming with a heat gun starting from the connector to the cable by turning

<b>AMPHENOL SOCAPEX</b>	<b>Rédigé par / Written by :</b> L.GUYOMAR	MISE EN ŒUVRE DU $\mu$ COM $\mu$ COM WORK INSTRUCTIONS		
<b>Theyez</b>	10/06/2013	<b>N00-040190-00</b>	<b>Rev: B</b>	<b>Page 14/26</b>

### 3. Raccord Presse Etoupe à souder UCOM-10G+ PTSxGx / UCOM-10G+ LSxGx

#### 1) Préparation du câble



1. Dénuder la gaine du câble sur 17mm.
2. Rabattre la tresse puis la scotcher sur la gaine du câble.
3. Dénuder le feuillard paire par paire sur 8mm.
4. Dénuder chaque fils sur 3mm.

#### 2) Passage sur le câble dans l'ordre suivant:

- de l'écrou de presse-étoupe
- de la bague de joint de presse-étoupe
- du joint de presse-étoupe
- du corps de presse-étoupe
- de la bague conique de presse-étoupe
- du corps de raccord (pour fiche ou prolongateur) avec son joint noir
- de la rondelle pour croisillon

Attention : bien contrôler à cette étape d'avoir passé tous les composants sur le câble, et d'avoir placé le bon raccord (raccord différent pour fiche et prolongateur)

#### 3) Brasage

- Braser la première paire 1-2\*
- Insérer le premier croisillon formant la croix de blindage
- Insérer le second croisillon pour terminer la croix de blindage
- Braser la seconde paire, adjacente à la première 3-4\*
- Braser la troisième paire 5-6\*
- Braser la quatrième paire 7-8\*

\* Se référer à la partie ' Plan de branchement ' pour l'affectation des pins.

Peut utiliser une pince brucelles.

#### 4) Montages isolants arrière

Faire passer le premier fil dans son logement, clipper l'isolant en prenant garde que le deuxième fil de la paire soit bien dans le second logement de l'isolant. Faire ensuite glisser l'isolant jusqu'en butée.

<b>AMPHENOL SOCAPEX</b>	<b>Rédigé par / Written by :</b> L.GUYOMAR	MISE EN ŒUVRE DU $\mu$ COM $\mu$ COM WORK INSTRUCTIONS		
<b>Thyez</b>	10/06/2013	<b>N00-040190-00</b>	<b>Rev: B</b>	<b>Page 15/26</b>

**5) Montage raccord (composants préalablement montés sur le câble)**

- Ramener la rondelle pour croisillon
- Ramener corps de raccord (pour fiche ou prolongateur) avec son joint noir : serrage au couple 3N/m
- Rabattre la tresse
- Ramener la bague conique de presse-étoupe
- Ramener le corps de presse-étoupe
- Ramener le joint de presse-étoupe
- Ramener la bague de joint de presse-étoupe
- Ramener l 'écrou de presse-étoupe : serrage au couple

**AMPHENOL  
SOCAPEX**

**Rédigé par /  
Written by :**  
L.GUYOMAR

MISE EN ŒUVRE DU  $\mu$ COM  
 $\mu$ COM WORK INSTRUCTIONS

**Thyez**

10/06/2013

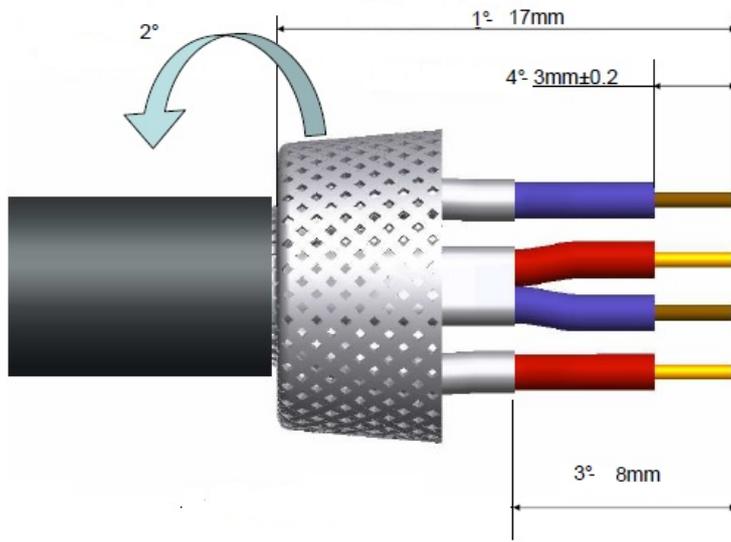
**N00-040190-00**

**Rev: B**

**Page 16/26**

#### 4. Soldering gland backshell UCOM-10G+ PTSxGx / UCOM-10G+ LSxGx

##### 1) Cable preparation



1. Cut the cable sheath on 17mm.
2. Fold up the braid and scotch tape on the cable sheath.
3. Strip the strip pair by pair on 8mm.
4. Strip each wire on 3mm.

##### 2) Passing on the cable in the following order :

- nut of cable gland
- ring for seal
- sealing ring for cable gland
- gland backshell
- conical ring
- Backshell body for in-line receptacle with gasket
- Bring back the Washer of crossbar

*Warning: at this stage, control to have passed on the cable all the components and the right backshell (different backshell for plug and in-line receptacle)*

##### 3) Brazing

- Braze the first pair 1-2\*
- Put in the first screen of crossbar
- Put in the second screen of crossbar
- Braze the second pair, just adjacent to the first 3-4\*
- Braze the third pair 5-6\*
- Braze the fourth pair 7-8\*

\* see part ' Pin allocation '.

Can use a tweezers.

##### 4) Rear insulators assembly

*Passing the first wire in it slot, clip the insulator, taking care that the second wire of the pair is well in the second housing of insulator. Then slide the insulator until it stops.*

<b>AMPHENOL SOCAPEX</b>	<b>Rédigé par / Written by :</b> L.GUYOMAR	MISE EN ŒUVRE DU $\mu$ COM $\mu$ COM WORK INSTRUCTIONS		
<b>Theyez</b>	10/06/2013	<b>N00-040190-00</b>	<b>Rev: B</b>	<b>Page 17/26</b>

**5) Backshell assembly (components previously mounted on the cable)**

- *Bring back the Washer of crossbar*
- *Bring back the backshell : torque 3N/m*
- *Bring the braid*
- *Bring back the conical ring*
- *Bring back the gland backshell*
- *Bring back sealing ring for cable gland*
- *Bring back the ring for seal*
- *Bring back the nut of cable gland : torque*

**AMPHENOL  
SOCAPEX**

**Rédigé par /  
Written by :**  
L.GUYOMAR

MISE EN ŒUVRE DU  $\mu$ COM  
 $\mu$ COM WORK INSTRUCTIONS

**Theyez**

10/06/2013

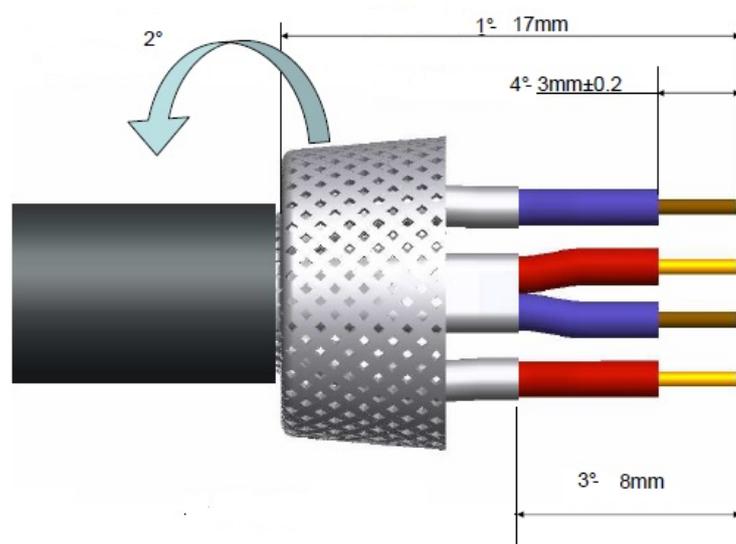
**N00-040190-00**

**Rev: B**

**Page 18/26**

## 5. Raccord reprise de tresse à sertir UCOM-10G+ PTCxB / UCOM10G+ LCxB / UCOM-10G+ RCx

### 1) Préparation du câble



1. Dénuder la gaine du câble sur 17mm.
2. Rabattre la tresse puis la scotcher sur la gaine du câble.
3. Dénuder le feuillard paire par paire sur 8mm.
4. Dénuder chaque fils sur 3mm.

### 2) Passage sur le câble dans l'ordre suivant :

- de la gaine thermo-rétractable
- du corps de raccord pour reprise de tresse
- de la rondelle pour croisillon

Attention : bien contrôler à cette étape d'avoir passé tous les composants sur le câble, et d'avoir placé le bon raccord (raccord différent pour fiche, prolongateur ou embase à monter sur panneau)

### 3) Sertissage

- Sertir les 8 contacts sur les 8 fils
- Insérer le premier croisillon formant la croix de blindage
- Insérer le second croisillon pour terminer la croix de blindage
- Pré-monter les 8 contacts
- Insérer paire par paire avec l'outil d'insertion

### 4) Montages isolants arrière

Faire passer le premier fil dans son logement, clipper l'isolant en prenant garde que le deuxième fil de la paire soit bien dans le second logement de l'isolant. Faire ensuite glisser l'isolant jusqu'en butée.

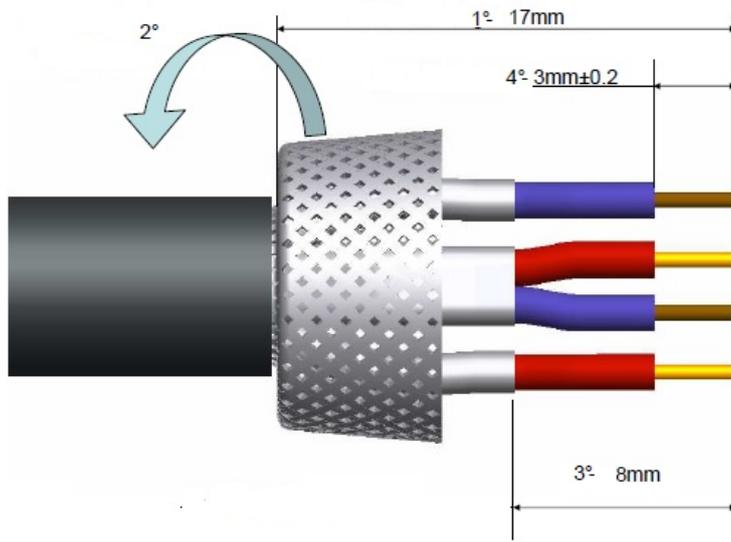
### 5) Montage raccord (composants préalablement montés sur le câble)

- Ramener la rondelle pour croisillon
- Ramener le raccord puis serrage au couple 3N/m
- Rabattre la tresse
- Placer la micro-bande (ou Band-it) sur la tresse (sur zone moletée) puis serrage avec la pince adéquate
- Mettre en place de la gaine thermo-rétractable pré encollée sur la zone moletée.
- Chauffer au pistolet à air chaud en partant du connecteur jusqu'au câble en tournant

<b>AMPHENOL SOCAPEX</b>	<b>Rédigé par / Written by :</b> L.GUYOMAR	MISE EN ŒUVRE DU $\mu$ COM $\mu$ COM WORK INSTRUCTIONS		
<b>Theyez</b>	10/06/2013	<b>N00-040190-00</b>	<b>Rev: B</b>	<b>Page 19/26</b>

**6. Crimp band backshell UCOM-10G+ PTCxB / UCOM-10G+ LCxB / UCOM-10G+ RCx**

**1) Cable preparation**



1. Cut the cable sheath on 17mm.
2. Fold up the braid and scotch tape on the cable sheath.
3. Strip the strip pair by pair on 8mm.
4. Strip each wire on 3mm.

**2) Passing on the cable in the following order :**

- Heat-shrinking sleeve
- Backshell body for band backshell
- Washer of crossbar

*Warning: at this stage, control to have passed on the cable all the components and the right backshell (different backshell for plug, in-line receptacle or panel mount receptacle)*

**3) Crimping**

- Crimp the 8 contacts on the 8 wires
- Put in the first screen of crossbar
- Put in the second screen of crossbar
- Pre-put the 8 contacts\*
- Put in pair by pair with the insertion tool

\* see part ' Pin allocation '.

**4) Rear insulators assembly**

*Passing the first wire in it slot, clip the insulator, taking care that the second wire of the pair is well in the second housing of insulator. Then slide the insulator until it stops.*

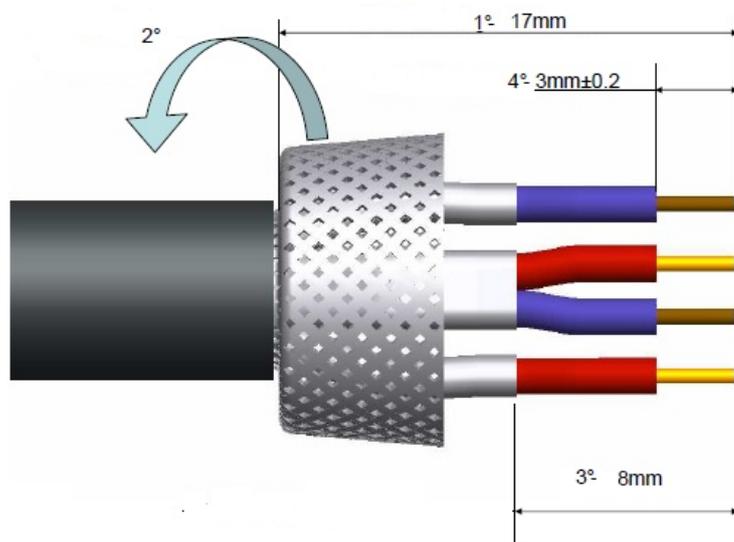
**5) Backshell assembly (components previously mounted on the cable)**

- Bring back the Washer of crossbar
- Bring back the backshell : torque 3N/m
- Bring the braid
- Place the micro-band on the braid (knurled area) then tightening with the adequate tool
- Put in the thermo retractable sheath
- Warming with a heat gun starting from the connector to the cable by turning

<b>AMPHENOL SOCAPEX</b>	<b>Rédigé par / Written by :</b> L.GUYOMAR	MISE EN ŒUVRE DU $\mu$ COM $\mu$ COM WORK INSTRUCTIONS		
<b>Theyez</b>	10/06/2013	<b>N00-040190-00</b>	<b>Rev: B</b>	<b>Page 20/26</b>

## 7. Raccord Presse Etoupe à sertir UCOM-10G+ PTCxGx / UCOM-10G+ LCxGx

### 1) Préparation du câble



1. Dénuder la gaine du câble sur 17mm.
2. Rabattre la tresse puis la scotcher sur la gaine du câble.
3. Dénuder le feuillard paire par paire sur 8mm.
4. Dénuder chaque fils sur 3mm.

### 2) Passage sur le câble dans l'ordre suivant:

- de l'écrou de presse-étoupe
- de la bague de joint de presse-étoupe
- du joint de presse-étoupe
- du corps de presse-étoupe
- de la bague conique de presse-étoupe
- du corps de raccord (pour fiche ou prolongateur) avec son joint noir
- de la rondelle pour croisillon

Attention : bien contrôler à cette étape d'avoir passé tous les composants sur le câble, et d'avoir placé le bon raccord (raccord différent pour fiche et prolongateur).

### 3) Sertissage

- Sertir les 8 contacts sur les 8 fils
- Insérer le premier croisillon formant la croix de blindage
- Insérer le second croisillon pour terminer la croix de blindage
- Pré-monter les 8 contacts
- Insérer paire par paire avec l'outil d'insertion

### 4) Montages isolants arrière.

Faire passer le premier fil dans son logement, clipper l'isolant en prenant garde que le deuxième fil de la paire soit bien dans le second logement de l'isolant. Faire ensuite glisser l'isolant jusqu'en butée.

**AMPHENOL  
SOCAPEX**

**Rédigé par /  
Written by :  
L.GUYOMAR**

MISE EN ŒUVRE DU  $\mu$ COM  
 $\mu$ COM WORK INSTRUCTIONS

**Thyez**

10/06/2013

**N00-040190-00**

**Rev: B**

**Page 21/26**

**5) Montage raccord (composants préalablement montés sur le câble)**

- Ramener la rondelle pour croisillon
- Ramener corps de raccord (pour fiche ou prolongateur) avec son joint noir : serrage au couple 3N/m
- Rabattre la tresse
- Ramener la bague conique de presse-étoupe
- Ramener le corps de presse-étoupe
- Ramener le joint de presse-étoupe
- Ramener la bague de joint de presse-étoupe
- Ramener l 'écrou de presse-étoupe : serrage au couple

**AMPHENOL  
SOCAPEX**

**Rédigé par /  
Written by :**  
L.GUYOMAR

MISE EN ŒUVRE DU  $\mu$ COM  
 $\mu$ COM WORK INSTRUCTIONS

**Theyez**

10/06/2013

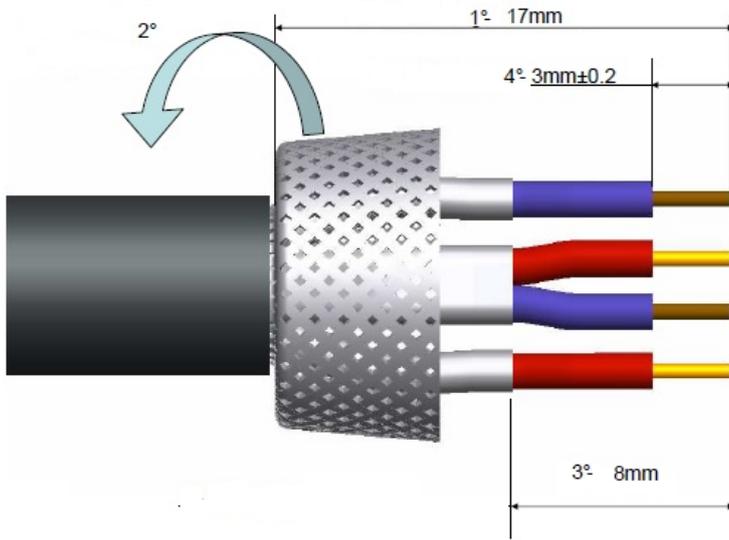
**N00-040190-00**

**Rev: B**

**Page 22/26**

## 8. Crimp gland backshell UCOM-10G+ PTCxGx / UCOM-10G+ LCxGx

### 1) Cable preparation



1. Cut the cable sheath on 17mm.
2. Fold up the braid and scotch tape on the cable sheath.
3. Strip the strip pair by pair on 8mm.
4. Strip each wire on 3mm.

### 2) Passing on the cable in the following order :

- nut of cable gland
- ring for seal
- sealing ring for cable gland
- gland backshell
- conical ring
- Backshell body for in-line receptacle with gasket
- Bring back the Washer of crossbar

*Warning: at this stage, control to have passed on the cable all the components and the right backshell (different backshell for plug and in-line receptacle)*

### 3) Crimping

- Crimp the 8 contacts on the 8 wires
- Put in the first screen of crossbar
- Put in the second screen of crossbar
- Pre-put the 8 contacts\*
- Put in pair by pair with the insertion tool

\* see part 'Pin allocation'.

### 4) Rear insulators assembly

*Passing the first wire in it slot, clip the insulator, taking care that the second wire of the pair is well in the second housing of insulator. Then slide the insulator until it stops.*

<b>AMPHENOL SOCAPEX</b>	<b>Rédigé par / Written by :</b> L.GUYOMAR	MISE EN ŒUVRE DU $\mu$ COM $\mu$ COM WORK INSTRUCTIONS		
<b>Theyez</b>	10/06/2013	<b>N00-040190-00</b>	<b>Rev: B</b>	<b>Page 23/26</b>

**5) Backshell assembly (components previously mounted on the cable)**

- *Bring back the Washer of crossbar*
- *Bring back the backshell : torque 3N/m*
- *Bring the braid*
- *Bring back the conical ring*
- *Bring back the gland backshell*
- *Bring back sealing ring for cable gland*
- *Bring back the ring for seal*
- *Bring back the nut of cable gland : torque*

**AMPHENOL  
SOCAPEX**

**Rédigé par /  
Written by :**  
L.GUYOMAR

MISE EN ŒUVRE DU  $\mu$ COM  
 $\mu$ COM WORK INSTRUCTIONS

**Theyez**

10/06/2013

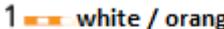
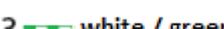
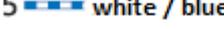
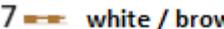
**N00-040190-00**

**Rev: B**

**Page 24/26**

## 9. Plan de branchement / Pin allocation

Indication de couleur en accord avec la norme T568B.  
*Color indication according to T568C standard.*

T568B		T568B	
1	 blanc/orange	1	 white / orange
2	 orange	2	 orange
3	 blanc/vert	3	 white / green
6	 vert	6	 green
4	 bleu	4	 blue
5	 blanc/bleu	5	 white / blue
7	 blanc/marron	7	 white / brown
8	 marron	8	 brown

Les configurations de câblage / Wiring configurations

- **Configuration droite / Straight configuration**

**Cordon Fiche – Prolongateur**  
*Plug – In-line receptacle cordsets*

**Cordon Fiche – Embase panneau**  
*Plug – Panel mount receptacle cordsets*

Connecteur / Connector A	Connecteur / Connector B
1	1
2	2
3	3
4	4
5	5
6	6
7	7
8	8

- **Configuration croisée / Crossed configuration**

**Cordon Fiche – Fiche**  
*Plug – Plug cordsets:*

**Cordon Prolongateur – Prolongateur**  
*In-line receptacle – In-line receptacle cordsets*

**Cordon Embase panneau – Embase panneau**  
*Panel mount receptacle – Panel mount receptacle cordsets*

**Cordon Embase panneau – Prolongateur**  
*Panel mount receptacle – In-line receptacle cordsets*

<b>AMPHENOL SOCAPEX</b>	<b>Rédigé par / Written by :</b> L.GUYOMAR	MISE EN ŒUVRE DU µCOM µCOM WORK INSTRUCTIONS		
<b>Theyez</b>	10/06/2013	<b>N00-040190-00</b>	<b>Rev: B</b>	<b>Page 25/26</b>

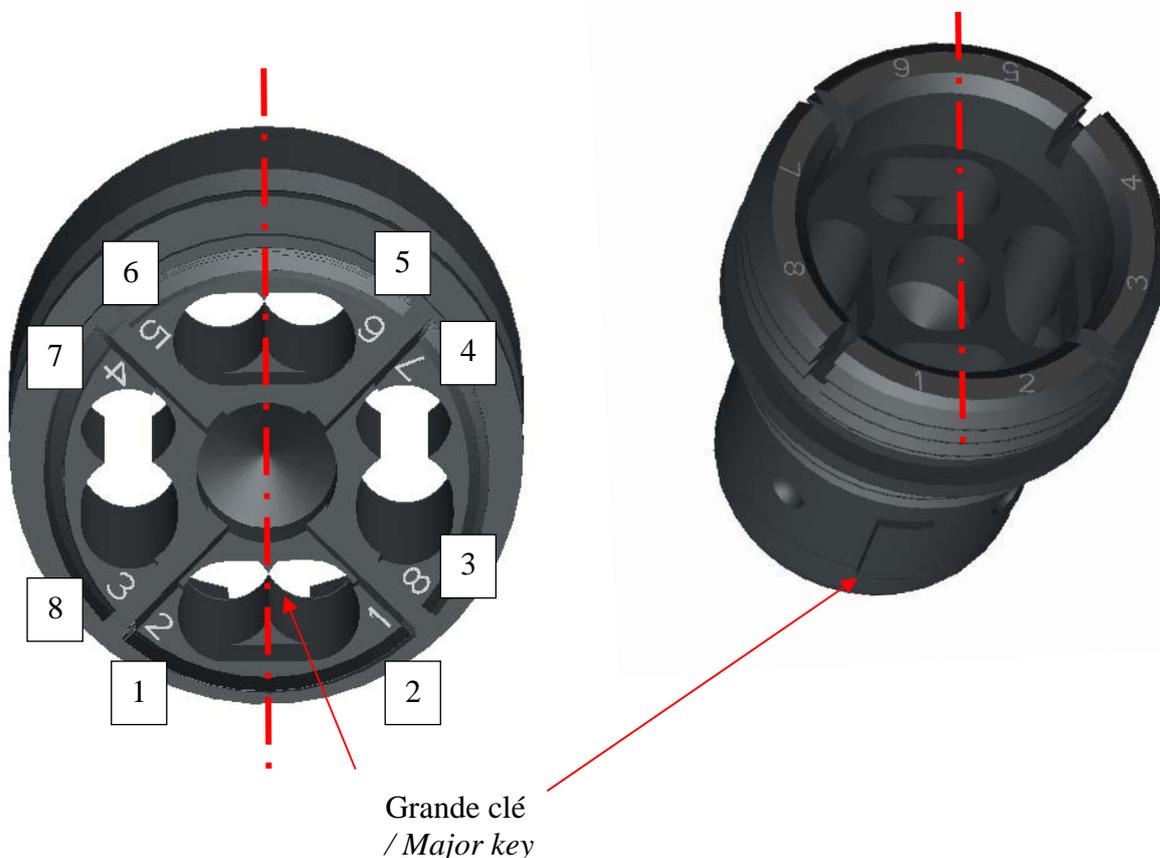
Connecteur A (chiffre marquage laser sur pièce) / <i>Connector A (number in piece in laser marking)</i>	Connecteur B (chiffre en encadré, voir page suivante) / <i>Connector B (number in frame, see next page)</i>
1	2
2	1
3	8
4	7
5	6
6	5
7	4
8	3

Attention : pour les configurations croisées, la longueur de dénudage des paires 7/8 et 4/3 doit être plus grande de 2mm.

*Warning : for crossed configurations, length of strip for pairs 7/8 and 4/3 must be longer of 2mm.*

Si configuration croisée, numérotation en encadrée  
*If crosses configuration, use number in frame*

*Axe de symétrie par rapport à la grande clé pour croiser (dans le cas de cordon fiche – fiche et prolongateur – prolongateur)  
 Symmetry axis in relation to major key for crossed (in case of plug-plug cordsets and in-line receptacle – in-line receptacle cordsets)*



<b>AMPHENOL SOCAPEX</b>	<b>Rédigé par / Written by :</b> L.GUYOMAR	MISE EN ŒUVRE DU $\mu$ COM $\mu$ COM WORK INSTRUCTIONS		
<b>Thyez</b>	10/06/2013	<b>N00-040190-00</b>	<b>Rev: B</b>	<b>Page 26/26</b>