



WIRING INSTRUCTIONS

Plug and receptacle CS68 Hybrid electro optical

NOTICE DE CABLAGE

Fiche et embase CS68 Hybrid électro optique

Country	Jurisdiction & Control List
FR	NOT LISTED

For any technical question, please contact / *Pour toute information technique, contacter :*
technical.emear@souriau.com

SOURIAU – RD 323 – 72470 Champagné – France
SIRET 421 320 268 00046 – Code NAF 2733Z
Tel.: +33 (0)2 43 54 35 00 – Fax: +33 (0)2 43 54 35 01
www.souriau.com

SOURIAU est une société par actions simplifiée – Siège social: 9, rue de la Porte de Buc – 78000 Versailles – France – Capital social de 4 352 544 euros – RCS Versailles 421 320 268 – TVA FR 85 421 320 268

Contents

1. OBJECT / *OBJET*..... 3
2. PRODUCT DESCRIPTION / *DESCRIPTION DU PRODUIT*..... 3
3. TOOLS / *OUTILS*..... 4
4. INSTRUCTION / *INSTRUCTION D'UTILISATION*..... 4

List of Issue

Issue	Date	Writer	Description
A	11/10/2019	J.FEURPRIER	First Issue / Création

INSTRUCTION Nr. 361

1. OBJECT / OBJET

This Wiring Instructions number 361 give technical assistance in order to execute the wiring of plug CS681001A and receptacle CS681000A whatever the cable is used.

Cette Notice de Câblage n°361 apporte des préconisations techniques afin de réaliser le câblage de la fiche CS681001A et de l'embase CS681000A quel que soit le câble utilisé.

2. PRODUCT DESCRIPTION / DESCRIPTION DU PRODUIT

Description	Part Number / Reference			Illustration	Customer drawing / Plan client
Plug - delivered with a cap <i>Fiche - livré avec un bouchon</i>	CS681001A				CS681001AC
Receptacle <i>Embase</i>	CS681000A				CS681000AC
Cap for receptacle <i>Bouchon d'embase</i>	CS681002A				CS681002AC
Socket contact #8 (Ø3.6mm) <i>Douille #8 (Ø3.6mm)</i>	P/N	AWG	mm2		N/A
	82913600A	16	1.5		
	82913602A	14	2.5		
	82913604A	12	4		
	82913606A	10	6		
Pin contact #8 (Ø3.6mm) <i>Broche#8 (Ø3.6mm)</i>	P/N	AWG	mm2		N/A
	82913601A	16	1.5		
	82913603A	14	2.5		
	82913605A	12	4		
	82913607A	10	6		
	82913609A	8	10		

3. TOOLS / OUTILS

The following tools and materials are necessary for preparation, assembly, inspection, and maintenance of the connector and cable assembly. Follow the operating instructions packaged with the tools and safety guidelines packaged with the materials.

Les outils et matériels suivants sont nécessaires pour la préparation, l'assemblage, le contrôle et la maintenance du connecteur et du câble. Suivez les instructions d'utilisation fournies avec les outils et les consignes de sécurité fournies avec les matériaux.



4. WIRING / CABLAGE

a. Prepare the cable / Préparez le câble

1 - Before the stripping operation, introduce the cable through the backshell in the right way (see the picture blow).

1 - Avant de dénuder la câble, l'introduire au travers du Raccord en respectant le sens indiquer sur le schéma ci-dessous.



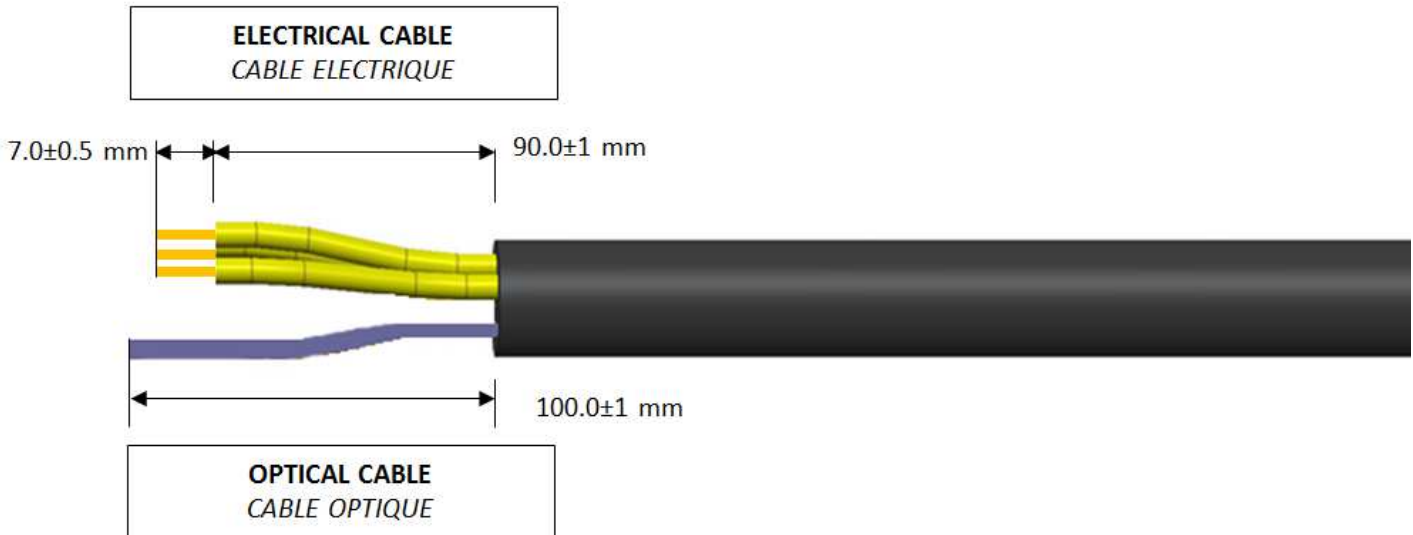
INSTRUCTION Nr. 361

Firstly, strip the outer jacket and cut the metallic protection on 200 mm

Tout d'abord, dénudez la gaine extérieure et la protection métallique sur 200 mm

2 - Cut the electrical and optical cables at the required dimension.

2 - *Couper les câbles électriques et optiques à la dimension indiquée*



b. Optical connector assembly / Assemblage connecteur optique

Please refer to the MPO assembly for termination procedure, polishing, end face inspection, connector housing assembly and cleaning procedure.

Veillez-vous référer à l'assemblage MPO pour la procédure de raccordement, le polissage, l'inspection de la surface, le montage du boîtier de connecteur et la procédure de nettoyage.



INSTRUCTION Nr. 361

Be aware that the MPO connector must be able to slide up to 6 mm with the insulator (spring loaded) inside the receptacle

Sachez que le connecteur MPO doit pouvoir se déplacer axialement de 6mm une fois installé à l'intérieur de l'embase, lors de la phase d'accouplement avec la Fiche.

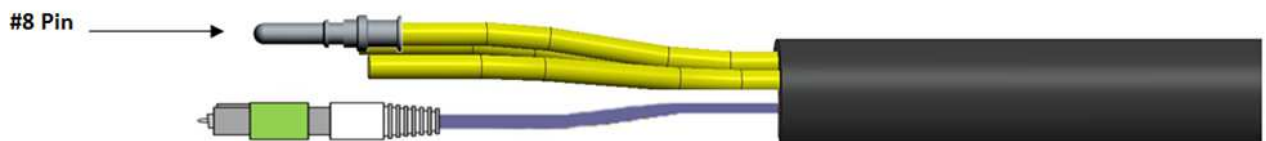
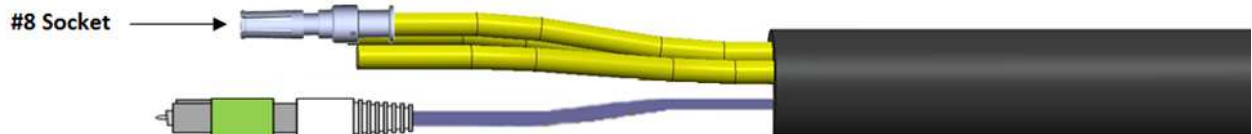


c. Electrical contact assembly / *Assemblage contact électrique*

Crimp the electrical contact with the Handtool M317 equipped with the Locator VGE10078A by following the position of the table below

Sertir les contacts électriques avec la pince M317 équipé du positionneur VGE10078A en suivant la position du tableau ci-dessous

P/N	Locator setting
82913601A / 82913600A	3
82913603A / 82913602A	3
82913605A / 82913604A	4
82913607A / 82913606A	5
82913609A / 82913608A	6



d. Plug assembly / Assemblage de la fiche

Audible "click"



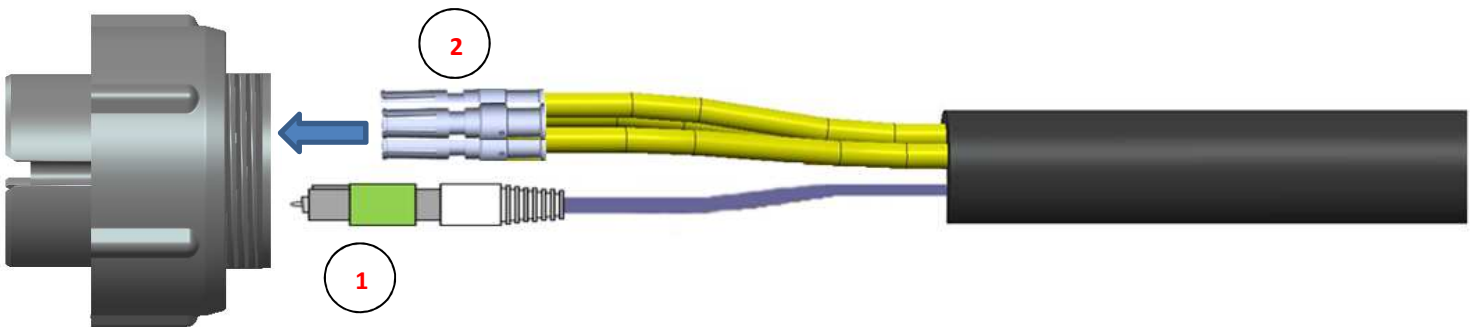
1 - Insert the MPO connector into its plug until it stops and hear a "click". Pull on the connector to ensure that it is locked.

1 - Insérer le connecteur MPO dans son logement de la Fiche jusqu'à la butée et à entendre un « clic ».

Tirer sur le connecteur afin de s'assurer du bon verrouillage

2 - Insert the electrical #8 contacts in the cavities 1, 2, 3 of the plug Pull on the wires of the contacts to make sure that it is locked

2 - Insérer les contacts électriques # 8 dans les cavités 1, 2, 3 de la fiche Tirer sur les fils des contacts afin de s'assurer du bon verrouillage

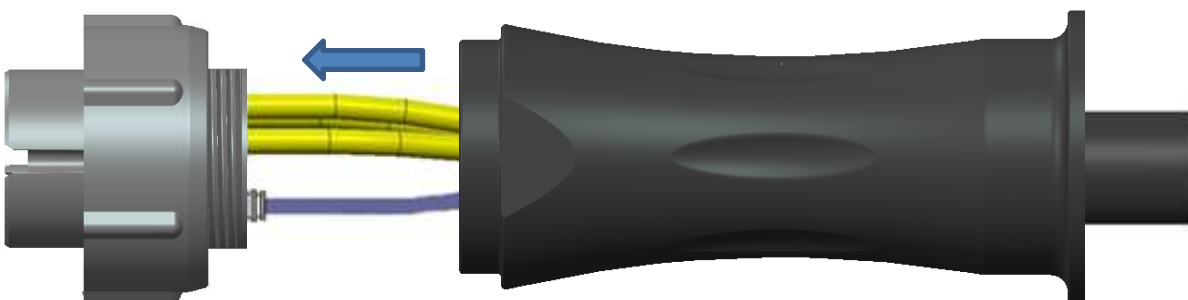


To avoid damage to the optical fiber, DO NOT push on the cable to install the MPO connector.

Pour ne pas endommager la fibre optique, NE PAS POUSSER sur le câble pour installer le connecteur MPO.

3 - Slide the backshell on the cable and screw it on the plug (6 Nm, Tool: 42mm U-wrench)

3 - Faites glisser le raccord sur le câble et vissez-le sur la fiche (6 Nm, outil: clé plate de 42mm)



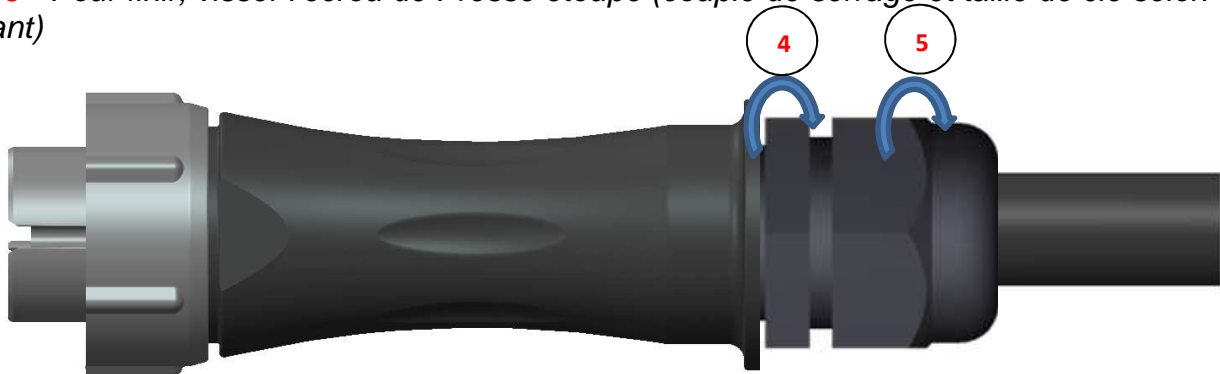


4 - Slide the gland and screw it in the backshell (12 Nm, Tool: 42mm U-wrench)

4 - Faites glisser le presse étoupe et vissez-le sur le raccord (12 Nm, outil: clé plate de 42mm)

5 - To finish, screw the nut on the gland (tightening torque and key size according to manufacturer)

5 - Pour finir, visser l'écrou de Presse étoupe (couple de serrage et taille de clé selon fabricant)



e. Receptacle assembly / Assemblage de l'embase

1 - Insert the receptacle by the back side on the panel and according to the cut of the preconized panel cut out.

Panel thickness = 8.5mm Maxi and coupling torque = 5 Nm Maxi

1- Insérez l'embase par la face arrière sur le panneau et en respectant la découpe du panneau préconisé.

Épaisseur du panneau = 8,5mm maxi et couple de couplage = 5 Nm maxi

2 - Insert the MPO connector into its receptacle until stop and hear a "click". Pull on the connector to ensure it is locked

2 - Insérer le connecteur MPO dans son logement dans l'embase jusqu'à la butée et à entendre un « clic ».

Tirer sur le connecteur afin de s'assurer du bon verrouillage

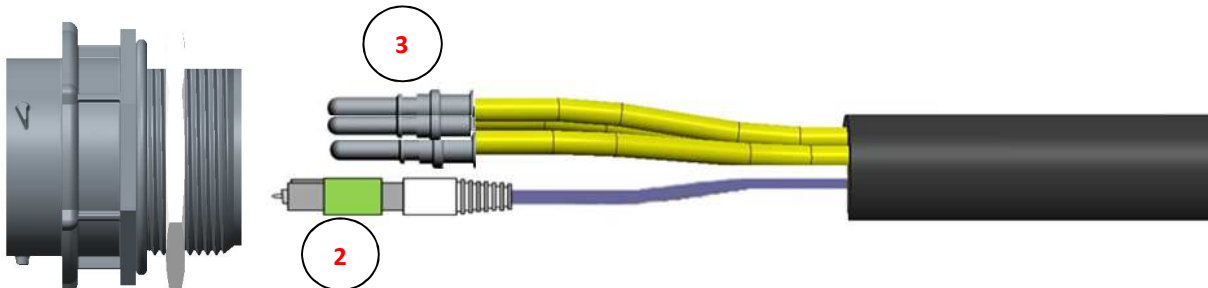
Audible "click"



INSTRUCTION Nr. 361

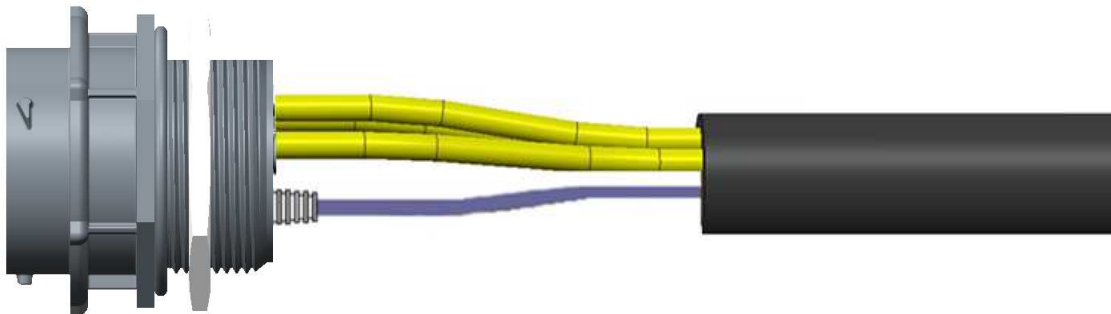
3 - Insert the electrical #8 contacts in the cavities 1, 2, 3 of the receptacle
Pull on the wires of the contacts to make sure it is locked

3 - Insérer les contacts électriques # 8 dans les cavités 1, 2, 3 de l'embase
Tirer sur les fils des contacts afin de s'assurer du bon verrouillage



To avoid damage to the fiber, DO NOT push the fiber to install the MPO connector.

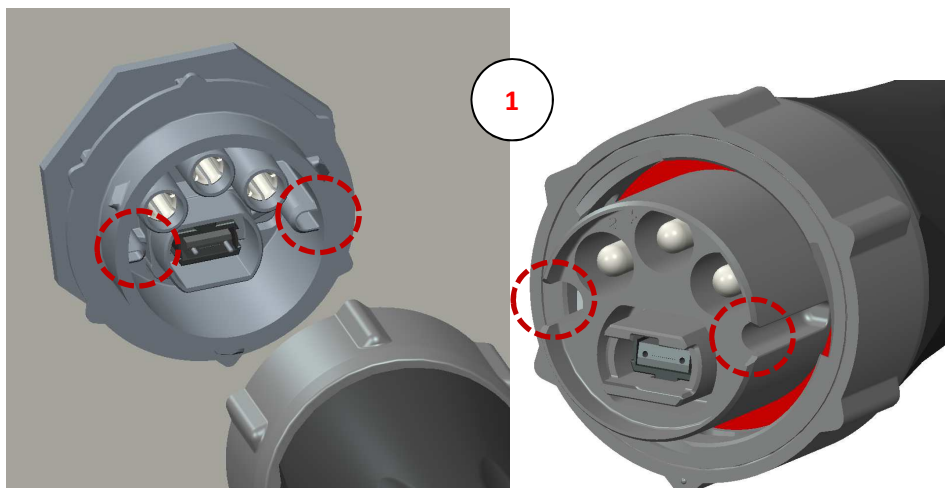
Pour ne pas endommager la fibre, NE poussez PAS la fibre pour installer le connecteur MPO.



f. Mating of the plug on the receptacle / Accouplement de la fiche sur l'embase.

1-Aligned the keyways between the plug and the receptacle (Only one orientation possible)

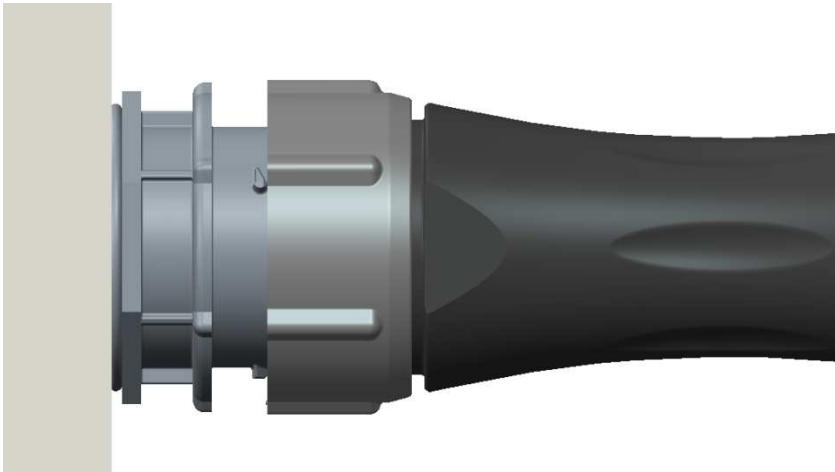
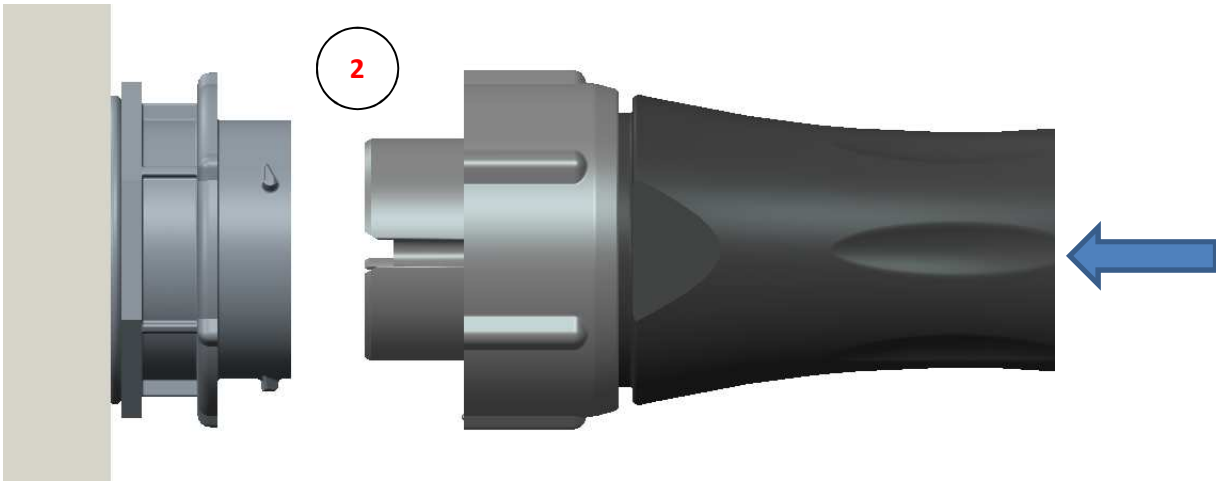
1-Alignez les clavettes entre la fiche et l'embase (1 seule orientation possible)



INSTRUCTION Nr. 361

2-Pushed on the plug until it stop on the receptacle

2-Poussez la fiche jusqu'en butée sur l'embase

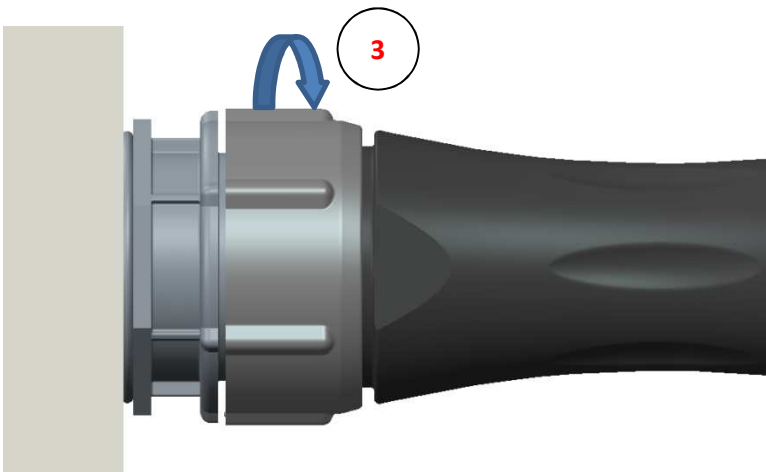


The electrical contact are connected
Les contacts électriques sont connectés



3-Turn the coupling ring to the stop on the plug and hear a "click".

3-Tournez la bague de verrouillage jusqu'en butée sur la fiche et à entendre un « clic ».



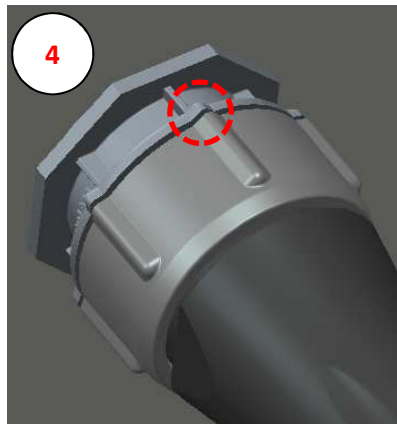
Audible "click"



INSTRUCTION Nr. 361

4-The ribs of the coupling ring and the receptacle must be aligned (6 ribs)

4-*Les nervures de la bague de verrouillage et de l'embase doivent être alignées (6 nervures)*

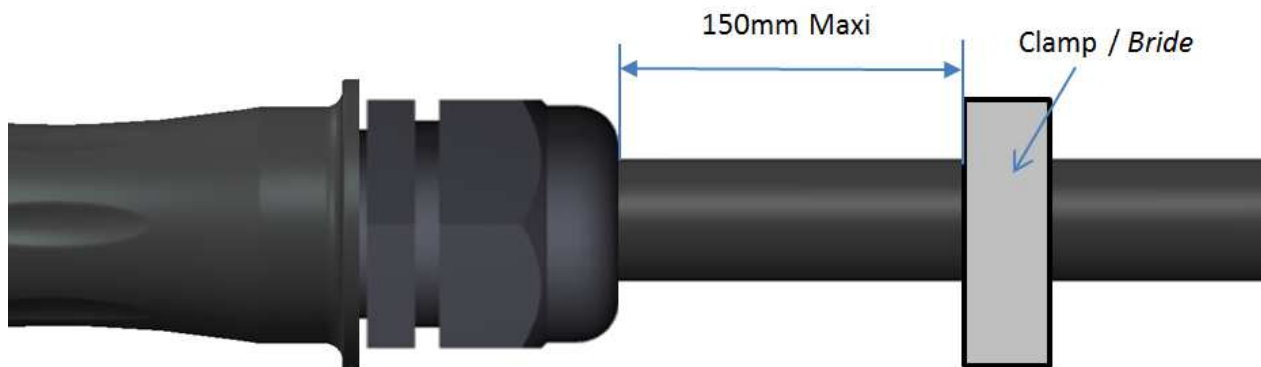


5-Once the plug is connected on the receptacle; the cable must be clamped on the support near the end of the cable gland in the alignment of the connector to limit the mechanical stresses on the connector

Example below

5- *Une fois la fiche connectée sur l'embase, le câble doit être bridé sur un support à proximité de la sortie du presse à étoupe, dans l'alignement du connecteur pour limiter les contraintes mécaniques sur le connecteur.*

Exemple ci-dessous :



5. MAINTENANCE / MAINTENANCE

This procedure is aimed for maintenance or cable assembly modifications.

Cette procédure est destinée pour la maintenance

INSTRUCTION Nr. 361

1- Unscrew the backshell nut, then the backshell body, and remove the remove.

1- *Devissier l'écrou du raccord, le corps du raccord et retiré les*

Electrical contact extraction :

Extraction des contacts électriques :

2- Before extracting contacts, slightly push the wires from the rear connector face, in order to make sure the contact is free in its cavity.

2- *Avant d'extraire les contacts, poussez légèrement les fils de la face arrière du connecteur afin de vous assurer que le contact est libre dans sa cavité.*

3- Insert extraction tool into the cavity from the front of the connector until stop, then push the tool to free the contact

3- *Insérer l'outil d'extraction dans la cavité depuis l'avant du connecteur jusqu'à ce qu'il s'arrête, puis appuyez sur l'outil pour libérer le contact.*



MPO connector extraction :

Extraction des connecteurs MPO :

2- Insert the extraction tool from the back of the connector until it passes over the shoulder of the MPO connector locking ring, and then pull on the tool to release the connector

2- *Insérer l'outil d'extraction depuis l'arrière du connecteur jusqu'à ce qu'il passe par-dessus l'épaulement de la Bague de verrouillage du connecteur MPO, puis tirer sur l'outil pour libérer le connecteur*

