

---

**MT- EDGE-Crimp-Kontakte, PN 926 770 und 926 917**

---

**1. ZWECK**

Die MT- EDGE Connectoren, Raster 5 mm, werden als Direktstecker (Randstecker) für gedruckte Schaltungen angewendet. Die Verbindung erfolgt durch Gabelfeder gegen Leiterbahn und Grundplatte der gedruckten Schaltung. Die MT-EDGE-Crimp-Kontakte sind austauschbar mit Schneid-Klemm-Kontakten bei gleicher Kammerauslegung der Gehäuse. Sie ergänzen das MT-EDGE-Connector Programm, sodass sich eine breite Palette an Anwendungsmöglichkeiten ergibt.

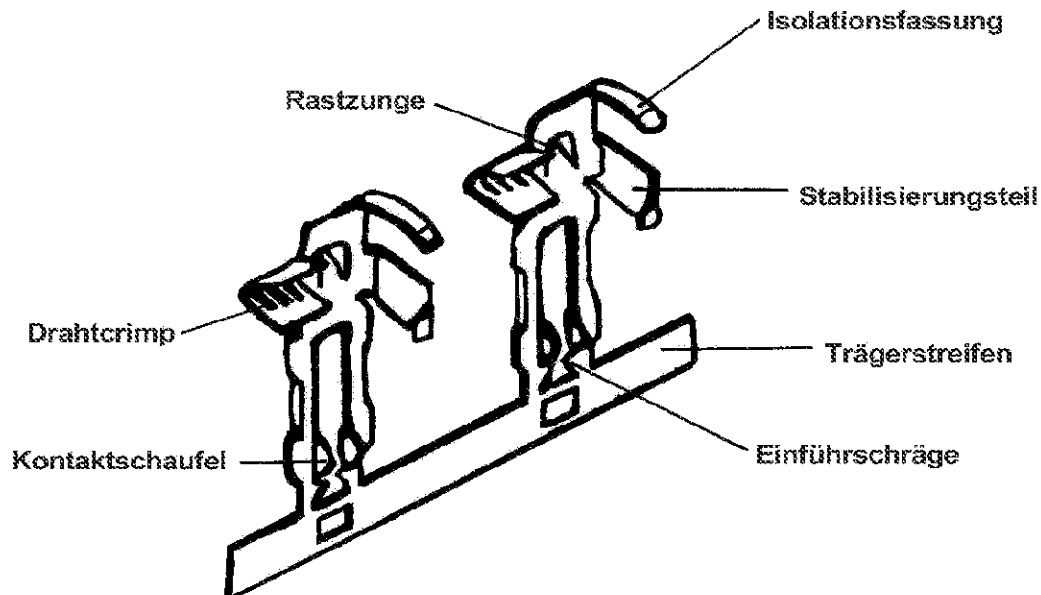
**1.1 Inhalt**

Die Spezifikation beinhaltet Kriterien, die bei sachgemäßer Verarbeitung der Kontakte, im Sinne der Tyco Electronics Technologie, einen Qualitätslevel nach Prod.-Spec. 108-18003 gewährleistet. Die Richtlinien haben Gültigkeit für den Gebrauch von Tyco Electronics Verarbeitungsmaschinen jeglicher Bauart.

**1.2 Anwendbare Vorschriften**

Tyco Electronics Spec. 115-18003  
DIN 41 611 Teil 3

**2. KONTAKTMERKMALE**



### 3. SPEZIFISCHE ANFORDERUNGEN

Maße, Funktion und Aussehen der MT-EDGE-Crimp-Kontakte, Raster 5 mm, sollten nach der Verarbeitung folgenden Anforderungen genügen:

#### 3.1 Sichtkontrolle der verarbeiteten Kontakte

Alle Kontakte sollen nach der Verarbeitung keinerlei Deformation aufweisen, die eine korrekte Funktion nicht mehr gewährleisten

##### 3.1.1 Drahtcrimp

Im gecrimpten Zustand darf Maß 7,6 mm nicht überschritten werden (siehe Bild 2a ), damit im eingerasteten Zustand der Gehäusedeckel problemlos geschlossen werden kann.

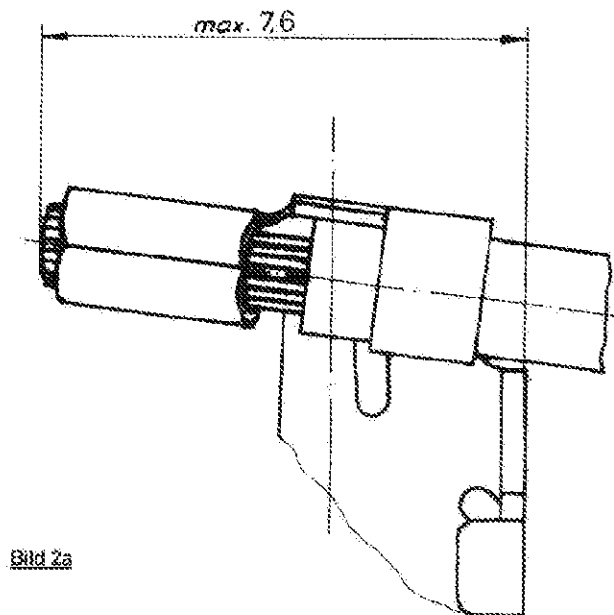


Bild 2a

An der Hinterkante des Leitercrimps ist ein glockenförmiger Auslauf (Bellmouth) vorhanden, welcher eine Soll-Bruchstelle des Drahtes verhindert.

Die Abmessung des Auslaufs muss min.  $0,3 +0,2\text{mm}$  (siehe Bild 2b) betragen.

An der Vorderseite des Leitercrimps ist kein Bellmouth vorgeschrieben. Ein Auslauf ist zulässig.

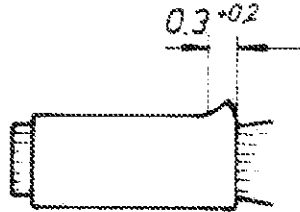


Bild 2b

### 3.1.2 Isolationfassung

Der Isolationscrimp muß in die Isolation eintauchen, aber die Adern dürfen nicht einkerben. Die Winkelstellung des Stabilisierungsteils muß unverändert bleiben (siehe Bild 2a).

### 3.1.3 Rastzunge

Zur sicheren Verrastung der Kontakte im Gehäuse darf die Rastzunge nach dem Anschlagen der Drähte das Maß  $0,8$  mm (siehe Bild 3) nicht unterschreiten.

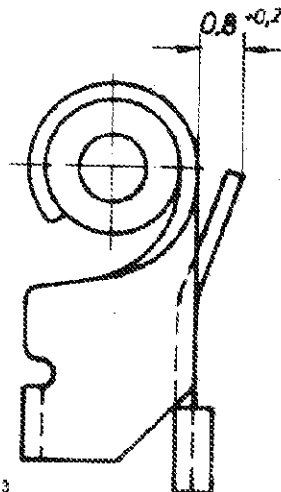


Bild 3

Ein geringer Versatz der Rastzunge nach dem Anschlagen der Drähte (siehe Bild 4) ist um max. 0,2 mm erlaubt.

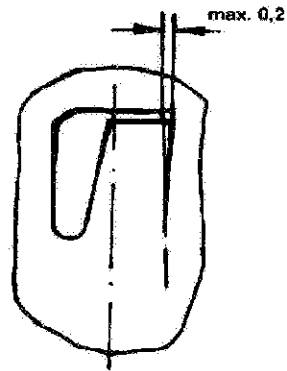


Bild 4

### 3.1.4 Kontaktschaukel

Die Öffnung der Kontaktschaukel darf das Maß 0,9 mm nicht unterschreiten und das Maß 1,0 mm nicht überschreiten (siehe Bild 5).

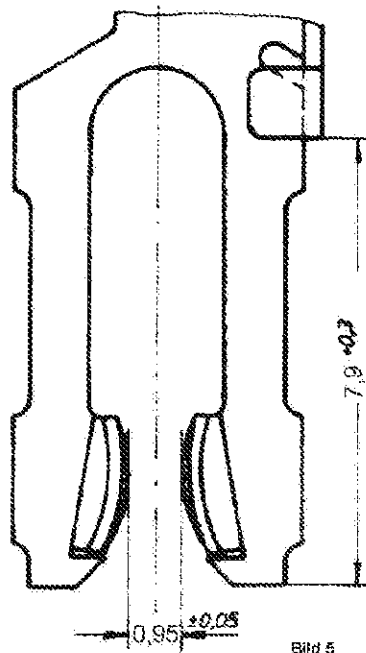


Bild 5

### 3.1.5 Einführschrägen

Im abgetrennten Zustand vom Trägerstreifen müssen die Einführschrägen (Karteneinlauf) sichtbar in ihrer vollen Größe erhalten sein und das Maß 7,8 mm nicht unterschreiten, sowie Maß 8,1 mm nicht überschreiten und dürfen keinerlei unzulässige Deformationen aufweisen, die eine korrekte Funktion nicht mehr gewährleisten.

## 4. QUALITÄTSSICHERUNGSMABNAHMEN

Nachstehend aufgeführte Maßnahmen dienen zur Qualitätssicherung der MT-EDGE-Crimp-Kontakte im Sinne der Prod. Spec. 108-18003 und müssen bei Änderung folgender Parameter angewandt werden:

- a) Produktneueinführung
- b) Werkzeugwechsel (Verschleißteile)

### 4.1.1 Verarbeitbare Drähte

#### 4.1.1 Leiter

Die MT-EDGE-Crimp-Kontakte sind für folgende Leitungsquerschnitte ausgelegt:

- a) PN 926 770  
DGB 0,3... 0,8 mm<sup>2</sup> (AWG 22 – 18)
- b) PN 926917  
DGB 0,5...1,0 mm<sup>2</sup> (AWG 20 – 17)

#### 4.1.2 Isolation

Isolationsdurchmesser max. 2.5 mm

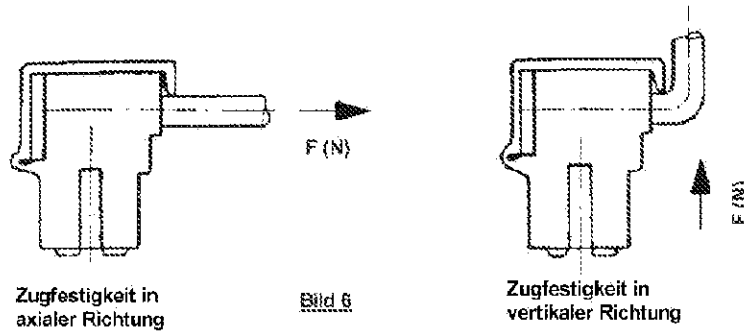
## 4.2 Zugfestigkeit des konfektionierten Leiters

Die verarbeiteten Leitungen sollen einer Zugfestigkeit in axialer Richtung (Bild 6) standhalten, die den festgelegten Werten in der nachfolgenden Tabelle entspricht;

PN	Zugfestigkeit in axialer Richtung	Zugfestigkeit in vertikaler Richtung ohne Deckel	Zugfestigkeit in vertikaler Richtung mit Deckel
926 770	>80N	>30N	>50N
926 917	>100N	>30N	>50N

#### 4.2.1 Kontakthaltekräfte

Kontakthaltekräfte im Gehäuse  $\geq 30$  N



#### 4.3 Schliffbilder

Auswerten jeglicher Schliffbilder muß im Zweifelsfalle in Zusammenarbeit mit **tyco Electronics** erfolgen.

#### 4.4 Preßhöhen

Die von **tyco Electronics** vorgegebenen Preßhöhenangaben sind unbedingt einzuhalten. Ausschlaggebend für die gleichbleibend gute Qualität der Crimp-Verbindung sind allein die **tyco Electronics**-Vorgaben.