
UMNL Stift- und Buchsenkontakte

INHALTSVERZEICHNIS

1. ÜBERSICHT	2
1.1 Inhalt	2
1.2 Anwendbare Vorschriften	2
2. SYSTEMMERKMAL	2
3. ANFORDERUNG AN MASSHALTIGKEIT DER CRIMPVERBINDUNG	3
3.1 Leitungsausführung	3
3.2 Abschneidende des Kontakträgerstreifens	3
3.3 Drahtcrimp	3
3.4 Isolationscrimp	4
3.5 Rastfeder	4
3.6 Kontakbegrenzung	4
3.7 Lagetoleranz der gecrimpten Teile	5
4. ANWENDUNGSRICHTLINIEN	6

ABBILDUNGEN

Bild 1 :	Systemmerkmale	2
Bild 2 :	Darstellung der Konzentrität	4
Bild 3 :	Abbindehinweise bei geradem Drahtabgang	6
Bild 4 :	Abbinde hinweise bei 90° Drahtabgang	6
Tabelle 1 :	Crimpdataen der Kontakte aus manuellem Crimp-Werkzeug	5
Tabelle 2 :	Crimpdataen der Kontakte aus automatischem Crimp-Wekzeug	5

1. ÜBERSICHT

1.1 Inhalt

Diese Spezifikation beinhaltet die Anforderung für die Verarbeitung der UMNL Stift- und Buchsenkontakte. Die Anforderungen beziehen sich auf manuelle oder automatische Crimp-Werkzeuge. Die anwendbaren Draht- und Isolationsbereiche sind auf den Tabellen 1 und 2 dieser Spezifikation ersichtlich.

1.2 Anwendbare Vorschriften siehe Spezifikation 108-1031.

2. SYSTEMMERKMALE

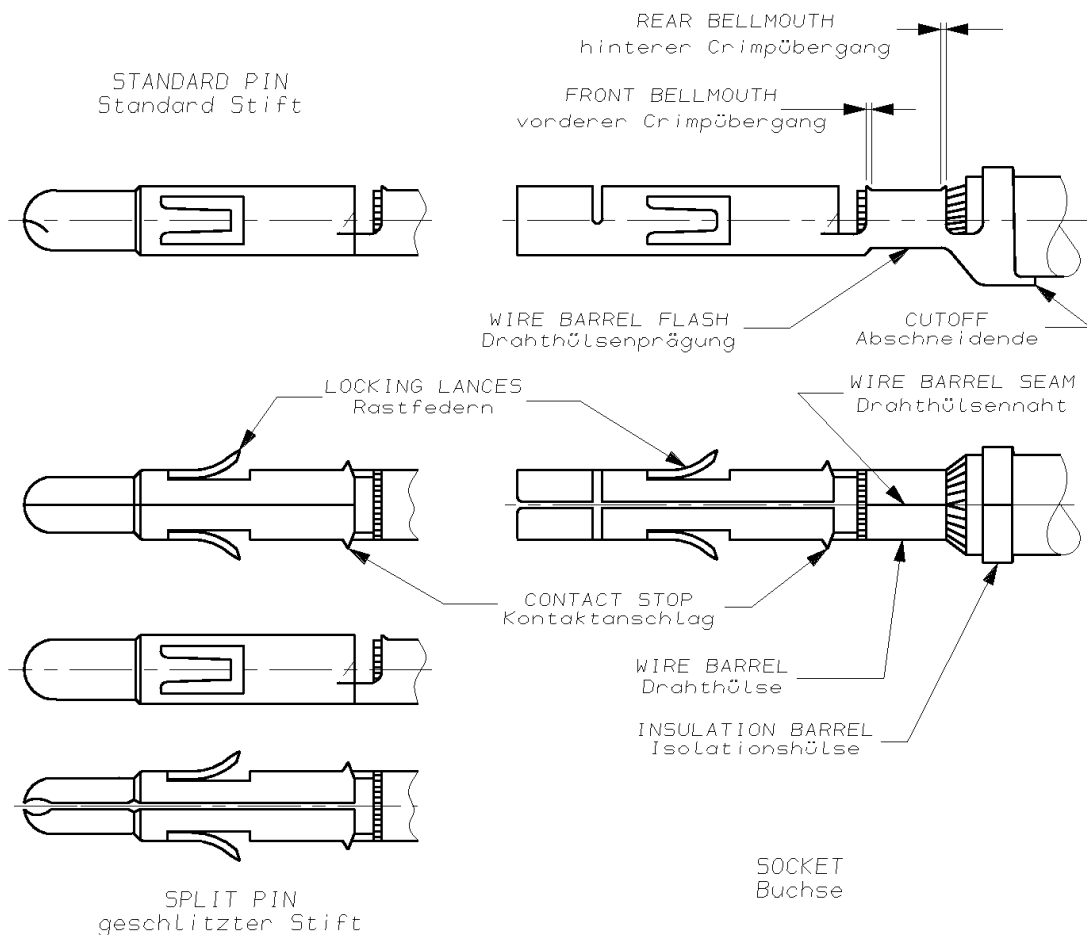


Bild 1

3. ANFORDERUNG AN MASSHALTIGKEIT DER CRIMPVERBINDUNG

3.1 Leitungsausführung

A. Abisolierlänge

Der Draht sollte, wie in den Tabellen 1 und 2 beschrieben, abisoliert werden.

B. Ausführung

Es sollte darauf geachtet werden, dass beim Abisolieren die Drähte nicht gekerbt, verletzt oder einzelne Drähte abgeschnitten werden.

3.2 Abschneidende des Kontaktträgerstreifens

Das Abschneidende sollte 0,254 mm (.010) nicht überschreiten.

3.3 Drahtcrimp

A. Crimpabmessungen und -ausführungen

Crimphöhe, -breite und -ausführung sollten, wie in den Tabellen 1 und 2 angegeben, ausgeführt werden.

B. Zugfestigkeit

Die Zugfestigkeit des Crimps sollte, wie in Tabelle 1 angegeben, eingehalten werden.

C. Drahhülsenprägung (WIRE BARREL FLASH)

Die Tiefe der Drahhülsenprägung sollte 0,254 (.010) nicht überschreiten.

D. Drahhülsennaht (WIRE BARREL SEAM)

Die Drahhülsennaht sollte so geschlossen sein, dass alle Adern des Drahtes eingeschlossen sind. Es dürfen sich keine einzelnen Drahtadern oder Einzeldrähte außerhalb der Drahhülse befinden.

E. Crimp-Übergänge

- (1) Die hintere „Bellmouth“ – Länge sollte min. 0,13 mm und darf max. 0,76 mm betragen.
- (2) Die vordere „Bellmouth“ – Länge darf max. 0,25 mm betragen.

F. Lage des Leiters

- (1) Das Ende des Drahtes sollte auf gleicher Ebene mit dem vorderen Ende der Drahhülse sein oder bis zu 1,0 mm aus dem Crimp herausragen.
- (2) Isolation und Leiter sollten beide zwischen Isolationshülse und Drahhülse sichtbar sein. Es muss vermieden werden, dass die Isolation in die Drahhülse gecrimpt wird.

3.4 Isolationscrimp

A. Crimp-Abmessungen und -Ausführungen

Crimpbreite und -abmessungen sollten, wie in den Tabellen 1 und 2 gezeigt, ausgeführt werden. Die Crimphöhe ändert sich mit den verschiedenen Isolationsstärken. In kleinen Anschlagmaschinen (MQC) und verstellbaren Handwerkzeugen sollte die Höhe des Isolationscrimps so eingestellt werden, dass die Isolation, jedoch ohne sie zu durchdringen, gecrimpt und gefasst wird.

B. Ausführung

Es muß vermieden werden, dass während des Crimpvorgangs die Isolation bricht oder durchgeschnitten wird.

3.5 Rastfeder (LOCKING LANCE)

Die Rastfeder darf nach dem Crimpvorgang nicht deformiert sein.

3.6 Kontaktbegrenzung (CONTACT STOP)

A. Breite

Die Contact-Stop-Breite sollte 0,38 – 0,64 mm betragen.

B. Höhe

Die Contact-Stop-Höhe sollte 0,38 – 0,51 mm betragen.

3.7 Lagetoleranz der gecrimpten Teile

A. Axiale Konzentrität

Die axiale Konzentrität des gecrimpten Produktes muß innerhalb eines Kreises mit einem Durchmesser von 5,59 mm liegen, dessen Zentrum der Mittelpunkt des Kontaktes ist. (siehe Bild 2)

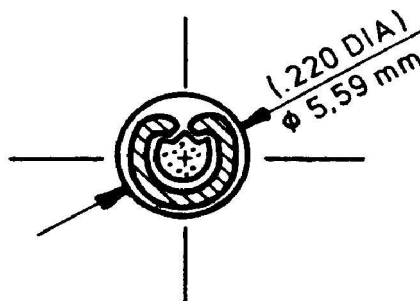


Bild 2

B. Verdrehung oder Formfehler

Es dürfen keinerlei Verdrehungen, einseitiges Einrollen oder Kerbschäden, die zum Materialbruch führen könnten, im Crimpbereich sichtbar sein.

Tabelle 1

Bestell-Nr. Einzelausführung Stift		Buchse	Anzahl	Leiter Querschnitt (AWG)	Isolations- Ø mm	Abisolier- Länge mm	Breite	Drahtcrimp Höhe ±0,05		Crimp- ausführung	Isolations-crimp Breite	Crimp- ausführung	Handwerkzeug Bestell-Nr.
926896 926897	926895	1	24	1,0 - 2,5	4,0 – 4,75	1,78	1,02	F	2,54	F	654148-1		
			22				1,02						
			20				1,17						
			18				1,17						
926894 350669 926898	926893	1	20	2,0 – 3,3	4,0 – 4,75	2,29	1,27	F	3,3	F	654149-1		
			18				1,27						
			16				1,6						
			14				1,6						
350552 350707	350551	1	20	3,3 – 5,1	4,0 – 4,75	2,29	1,24	F	5,08	F	90298-1		
			18				1,24				-----		
			16				1,6				90299-1		
			14				1,6						
926900 926902	926901	1	16	3,3 – 5,1	4,0 – 4,75	2,29	1,6	F	5,08	F	90299-1		
			14				1,6						
640309	640310	1	12	5,1 max	6,35 -7,15	3,56	2,12	F	-	-	69710-1 Matrize 90367-1		
			10				2,44						

Tabelle 2

Bestell-Nr. Bandware Stift		Buchse	Anzahl	Leiter Quer- schnitt (AWG)	Isolations- Ø mm	Abisolier- Länge mm	Breite	Drahtcrimp Höhe ±0,05		Crimp- ausführung	Auszieh- kraft N	Isolations-crimp Breite	Crimp- ausführung	Handwerk- zeug Bestell- Nr.
350924	350925	1	30	0,8 – 1,4	3,5 – 4	1,4	0,71	F	8	1,78	878277			
			28				0,71					-----		
			26				0,76					26	2,29	F
926885 926886	926884	1	26	1,0 – 2,5	4,0 – 4,75	1,78	0,96	F	35	2,54	F	657018		
			22				1,01							
			20				1,09							
			18				1,22							
926883 350654 926887	926882	1	20	2,0 – 3,3	4,0 – 4,75	2,29	1,21	F	62	3,3	F	878000		
			18				1,3							
			16				1,47							
			14				1,73							
350538 350700	350537	1	20	3,3 – 5,1	4,0 – 4,75	2,29	1,19	F	62	5,08	F	878234		
			18				1,32							
			16				1,5							
			14				1,75							
926868 926899	926869	1	16	3,3 – 5,1	4,0 – 4,75	2,54	1,49	F	200	5,08	F	878262		
			14				1,72						222	
350922	350923	1	12	5,1 max	6,35 -7,1	3,56	1,95	F	267	-	-	878296		
			10				2,41						311	

4. ANWENDUNGSRICHTLINIEN

- A. Die Anwendungsrichtlinien gelten für alle UMNL-Kontakte und für alle Drahtgrößen
- B. Um ein einwandfreies Stecken der bereits im Gehäuse montierten Kontakte zu gewährleisten, müssen die nachfolgend aufgeführten Hinweise zur Montage beachtet werden.
- (1) Bei geradem Drahtabgang dürfen die Drähte erst nach 25 mm Abstand zur Gehäuseoberkante abgebunden werden (siehe Bild 3)

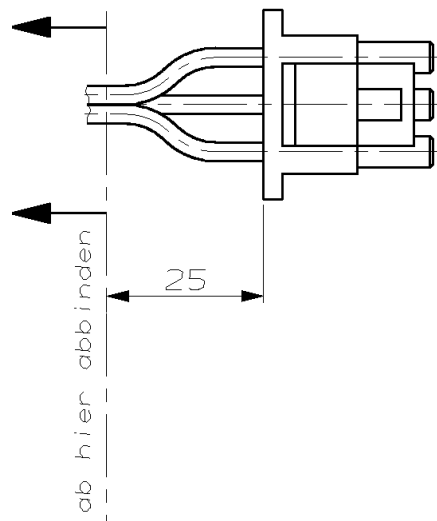


Bild 3

- (2) Bei 90° Abgang oder kleiner darf der Radius des abgebogenen Leiters $R = 20$ mm nicht unterschreiten (siehe Bild 4)

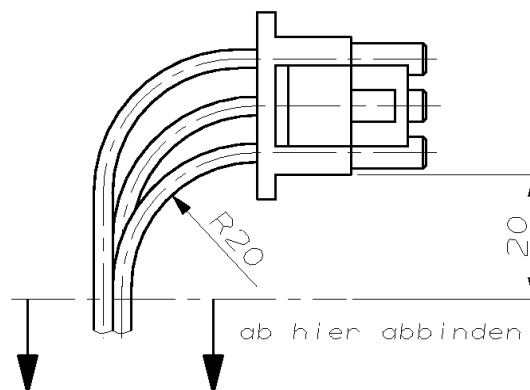


Bild 4

- C. Kontakte, die mittels des Ausdrückwerkzeuges aus dem Gehäuse entriegelt werden, dürfen aufgrund der Verformung der Rastfedern (LOCKING LANCES) nicht wieder verwendet werden.