

INHALTSVERZEICHNIS

1. EINLEITUNG.....	2
2. ANZUWENDENDE UNTERLAGEN.....	3
2.1 Produktübersicht.....	3
2.2 Kundenzeichnungen.....	4
2.3 Anzuwendende Unterlagen.....	4
2.4 Kundenbroschüren.....	4
2.5 Spezifikationen.....	4
3. ANFORDERUNGEN.....	4
3.1 Leitungen.....	4
3.2 Gecrimpte Kontakte.....	5

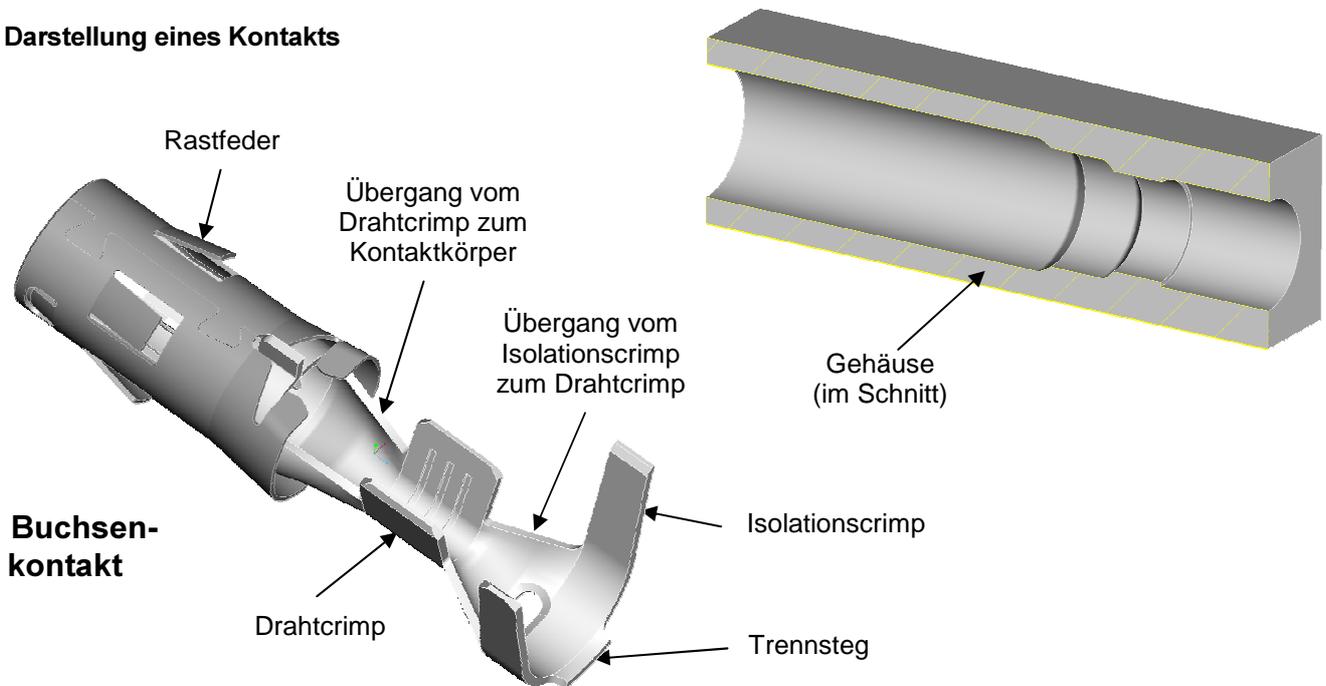
Tabellen / Bilder

Tabelle 1 - Produktübersicht.....	3
Tabelle 2 - Abisolierlängen der Leitungen.....	4
Tabelle 3 - Verarbeitungsdaten für den Applicator.....	5
Bild 1 – Darstellung eines Buchsenkontaktes.....	2
Bild 2 – Darstellung eines Buchsenkontaktes mit Einzeldichtung.....	2
Bild 3 – Darstellung eines abisolierten Drahtes.....	4
Bild 4 – Crimpbreite und Crimphöhe.....	5
Bild 5 – Darstellung eines gecrimpten Kontaktes.....	6

1. EINLEITUNG

Die vorliegende Spezifikation beinhaltet die Richtlinien zur Verarbeitung des $\varnothing 4,0\text{mm}$ Buchsenkontaktes. Die Angaben gelten primär für automatische Verarbeitung, können aber auch für Handcrimpwerkzeuge eingesetzt werden.

Darstellung eines Kontaktes



Buchsenkontakt

Bild 1 – Darstellung eines Buchsenkontaktes

Darstellung eines Kontaktes mit Einzeldichtung

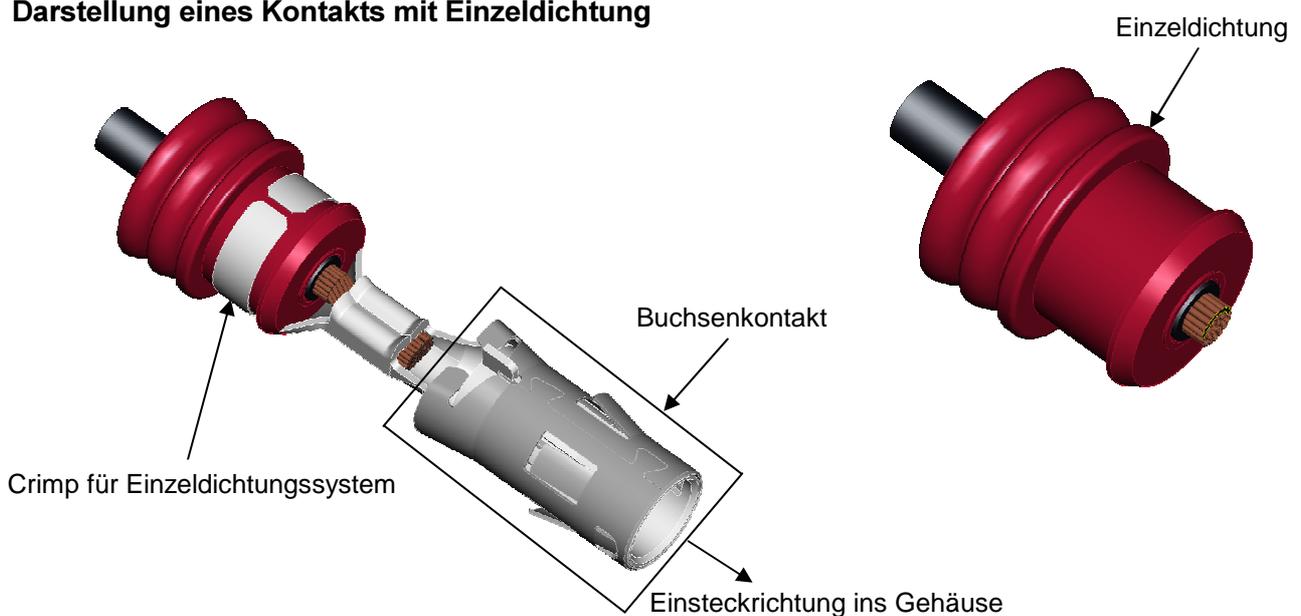


Bild 2 – Darstellung eines Buchsenkontaktes mit Einzeldichtung

2. ANZUWENDEnde UNTERLAGEN

2.1 Produktübersicht

Benennung	Leitungstyp	Querschnittsbereich [mm ²]	Isolations- Ø [mm ²]	Bestell Nr.		Existierende Varianten	Appliator Nr.	Handcrimp- werkzeug *	Einzeldichtungssysteme	
				Band- ware	Einzel- ware				Dichtung Nr.	Blind- stopfen Nr.
Kontaktbuchse	FLR	>1,0-2,5	2,1-2,9	962958	968058	-1; -2	Auf Anfrage	1-1579016-0		
	FLR	>2,5-4,0	2,7-3,7	1703420	-	-2	2-1528770	1-1579016-1		
Kontaktbuchse Einzeldichtungssystem	FLR	0,5-1,0	1,2-2,1	962952	962953	-1; -2	2-878688	0-1579016-8	963243	100132-1
	FLR	>1,0-2,5	2,2-3,0	962954	962955	-1; -2; -5	2-878689	0-0539748-2	963244	100132-1
	FLR	>2,5-4,0	3,2-3,6	962956	962957	-1; -2	2-878690	0-1579016-9	963245	100132-1

Tabelle 1 - Produktübersicht

* Matrice für ERGOCRIMP-Basishandzange PN 539635-1

Bemerkungen : Dichtungsnachstrichzahlen: -1
 Verarbeitungsspezifikationen für Einzeldichtungssysteme 114-18018;
 Ausziehwerkzeug Buchse 2-1579007-0;
 Einführhilfe Buchse 1-1579007-9
 Kontaktnachstrichzahlen:
 -1 CuNiSi vorverzinkt; -2 CuNiSi vorversilbert; -5 CuNi12Zn24 blank
 Nicht für alle Basisnummern sind alle Varianten verfügbar. Übrige Varianten auf Anfrage.
 Minimales Raster: 7,7mm x 7,7mm (7,7mm x 6,7mm) für normale Ausführung und
 7,9mm x 7,9mm (7,9mm x 6,9mm) für Einzeldichtungssysteme.
 () = für gegeneinander versetzte Reihen

2.2 Kundenzeichnungen

Die Tyco Electronics -Kundenzeichnungen sind erhältlich für jede Teilenummer dieser Produktübersicht (siehe Tabelle 1). Bei eventuell auftretenden Unterschieden zwischen dem vorliegenden Dokument und den Kundenzeichnungen sind die Daten, die in den Kundenzeichnungen enthalten sind, vorrangig maßgebend. Crimpdaten sind den entsprechenden Kundenzeichnungen zu entnehmen.

2.3 Anzuwendende Unterlagen

Die nachfolgend genannten Unterlagen bilden, sofern im Einzelnen darauf verwiesen wird, einen Teil dieser Spezifikation. Wenn zwischen dieser Spezifikation und den genannten Unterlagen Unstimmigkeiten auftreten, hat diese Spezifikation Vorrang.

2.4 Kundenbroschüren

IS 7424: AMP Instruction Sheet erklärt die Messung der Crimphöhe.
 AI 8025: beschreibt das MQC-Crimpwerkzeug.
 CM 5128: beinhaltet Informationen zu Crimpmaschinen.

2.5 Spezifikationen

AMP Spec. 108-18472 -Zielsetzung für Leistungsdaten beinhaltet die Leistungsdaten und Eigenschaften dieses Kontaktsystems.
 AMP Spec. 114-18022 -Allgemeine Richtlinie zur Verarbeitung von Kontakten mit offenen Crimphülsen.
 AMP Spec. 114-18018 -Verarbeitungsspezifikation für Einzeldichtungssysteme.

3. ANFORDERUNGEN

3.1 Leitungen

A. Auswahl der Leitungen

Die Crimps der Kontakte sind so ausgelegt, dass Leitungen mit Kupferlitzenleiter gecrimpt werden können (siehe Tabelle 1). Andere Leitungen benötigen die Freigabe der Entwicklungsabteilung. Es sind nur Einzelanschlüsse zugelassen.

B. Bearbeitung der Leitungen

Die Leitungen müssen, wie in Tabelle 2 und Bild 3 angegeben, abisoliert werden. Dabei dürfen die einzelnen Litzen der Leitung weder geknickt noch abgeschnitten oder aufgespleißt werden. Während des Crimpvorgangs muss die abisolierte Leitung vorsichtig gehandhabt werden, um ein Brechen oder Reißen der Litzen oder der Isolation zu vermeiden.

Bestellnummer	Abisolierlänge
962958	4,0±0,3
1703420	4,0±0,3
962952	4,5±0,3
962954	5,0±0,3
962956	5,5±0,3

Tabelle 2 - Abisolierlängen der Leitungen

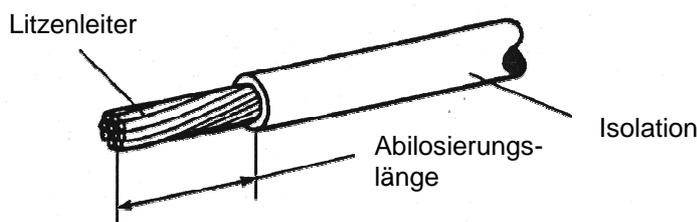


Bild 3 – Darstellung eines abisolierten Drahtes

3.2 Gecrimpte Kontakte

A. Trennsteg

Der Trennsteg muss nach dem Crimpvorgang noch sichtbar sein.

Die maximale Länge des Trennsteges beträgt 0,5mm. Der Grat an der Schnittstelle darf maximal 0,08mm betragen.

Bestell Nr.	Applicator Nr.	Drahtcrimp				Isolationscrimp
		Crimpbreite CB [mm]	Leiterquerschnitt [mm ²]	Crimphöhe CH $\pm 0,05$ [mm]	DISC [Ltr.]	Crimpbreite [mm]
962958	auf Anfrage					
1703420	1528517 *	3,05 "F"	3,0	2,05	D	6,35 "F"
			4,0	2,30	B	
962952	2-878688	2,03 "F"	0,5	1,26	C	6,35 "O"
			0,75	1,34	B	
			1,0	1,43	A	
962954	2-878689	2,54 "F"	1,25	1,56	-	6,35 "O"
			1,5	1,64	C	
			2,0	1,79	B	
			2,5	1,94	A	
962956	2-878690	3,05 "F"	3,0	2,05	-	6,35 "O"
			4,0	2,30	A	

Tabelle 3 - Verarbeitungsdaten für den Applicator

* Fine Adjust Side Feed HDI Applicator

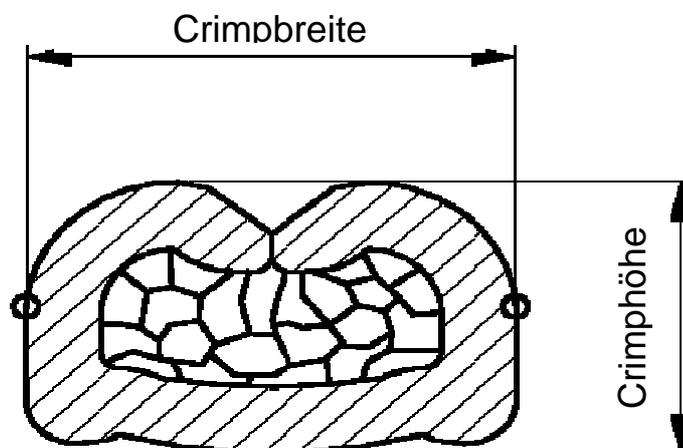


Bild 4 – Crimbreite und Crimphöhe

B. Drahtcrimp

Die Crimpform, Crimphöhen und -breiten sowie Leiterquerschnitte sind in der Tabelle 3 und in Bild 4 dargestellt.

Die Crimpausreißkräfte müssen die Anforderungen nach DIN 352 Teil 2 erfüllen.

Der hintere Auslauf am Crimp beträgt entgegen den allgemeinen Richtlinien für alle Drahtquerschnittsbereiche einheitlich $0,4 \pm 0,2$ mm. Ein vorderer Auslauf ist erlaubt.

Das Leiterende muss nach dem Crimpen 0,1 bis 1,0mm an der Vorderkante des Drahtcrimps überstehen.

C. Isolationscrimp

Die Richtlinien für die Wirksamkeit der Isolationshalterungen beinhaltet die DIN IEC 352 Teil 2.

D. Kontaktbereich

Überfeder mit Rasthaken und Sekundärverriegelung sowie der Kontaktkörper dürfen nach dem Crimpvorgang weder verbogen noch deformiert sein.

Darstellung eines gecrimpten Kontakts

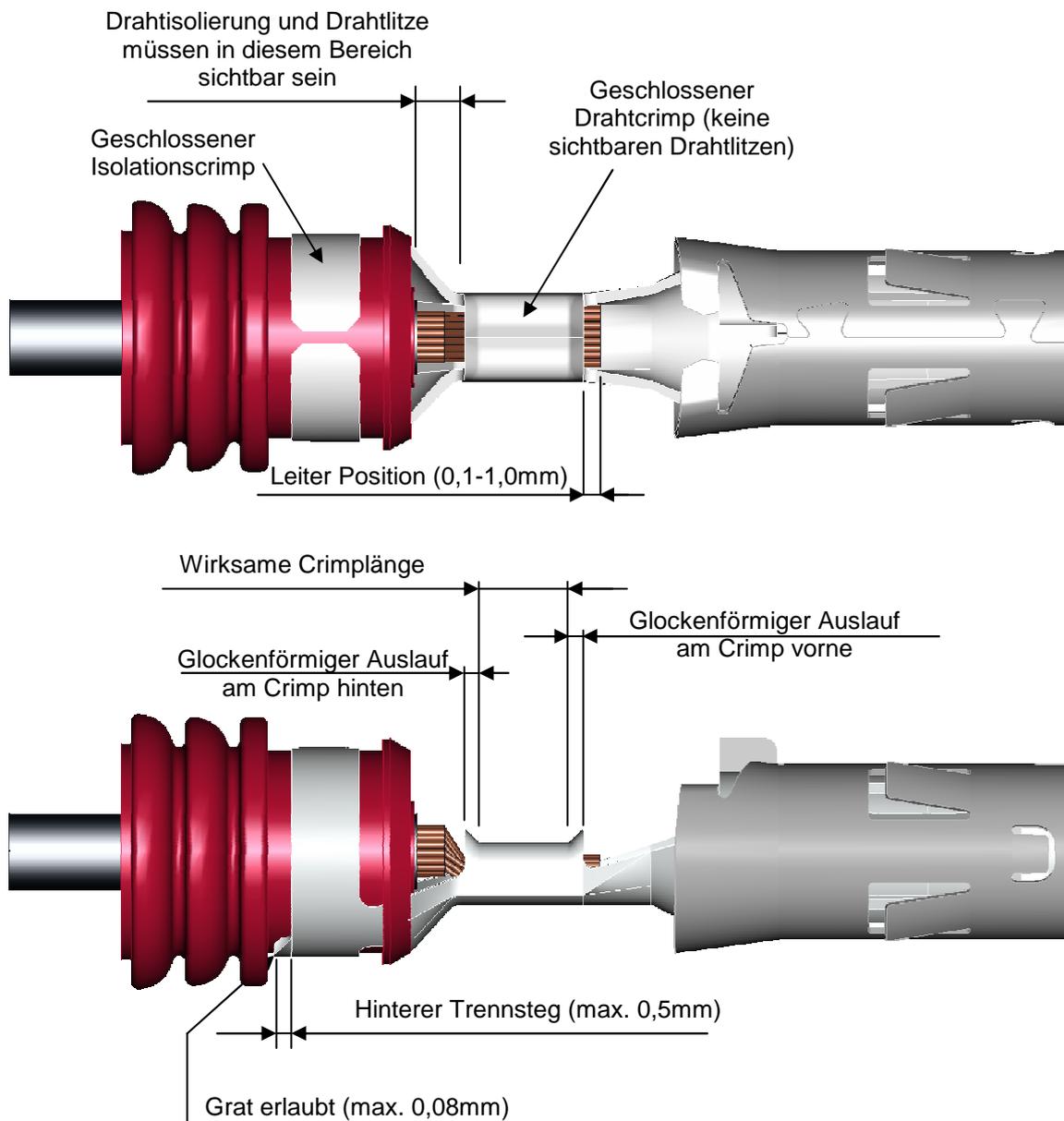


Bild 5 – Darstellung eines gecrimpten Kontakts