

---

**MQS 1.0 (Micro Quadlok System 1.0)  
for 1mm Contact Pin**

---

<b>Inhaltsverzeichnis</b>	<b>Table of Contents</b>	<b>Seite / Page</b>
<b>1. ZWECK</b>	<b>1. SCOPE</b>	<b>2</b>
<b>2. ZUSÄTZLICHE UNTERLAGEN</b>	<b>2. REFERENCED DOCUMENTS</b>	<b>2</b>
2.1 Produktspezifikation	2.1 Product Specifications	2
2.2 Verarbeitungsspezifikationen	2.2 Application Specifications	2
<b>3. ANFORDERUNGEN</b>	<b>3. REQUIREMENTS</b>	<b>2</b>
3.1 Drahtcrimp	3.1 Wire Crimp	2
3.2 Verarbeitungsprozess für 90°-Anwendung	3.2 Application of 90°-version	3
<b>4. CRIMPDATEN</b>	<b>4. CRIMPING DATA</b>	<b>4</b>
4.1 Crimpdaten für Kontakte	4.1 Crimping Data for Contacts	4
4.2 Crimpdaten für Kontakte, Einzeldichtungssystem	4.2 Crimping Data for Contacts, Single-wire sealed	5

## 1. ZWECK

Diese Spezifikation beinhaltet die Richtlinien zur Verarbeitung des AMP\* Kontaktsystems MQS 1.0.

Sämtliche verarbeitungsrelevanten Angaben mit Ausnahme der Crimpdaten sind den für das Micro Quadlok System existenten Verarbeitungsspezifikationen, wie unter Punkt 2.2 aufgeführt, zu entnehmen. Wenn zwischen dieser Spezifikation und den Genannten Unstimmigkeiten auftreten, hat diese Spezifikation Vorrang.

## 2. ZUSÄTZLICHE UNTERLAGEN

### 2.1 Produktspezifikation

In der Produktspezifikation 108-18030-1 sind die elektrischen und mechanischen Eigenschaften dieser Kontakte beschrieben.

### 2.2 Verarbeitungsspezifikationen

Für die Crimpqualität gelten neben den Verarbeitungsspezifikationen für das Micro Quadlok System 114-18021 und 114-18025 zusätzlich die allgemeinen Richtlinien nach den Verarbeitungsspezifikationen 114-18018 und 114-18022, die, sofern nicht vorliegend, gesondert anzufordern sind.

Maße für Crimper und Amboss siehe Spezifikation 114-18231-10.

## 3. ANFORDERUNGEN

### 3.1 Drahtcrimp

#### A) Lage des Leiters

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

Das Isolationsende darf keinesfalls im Drahtcrimp eingecrimpt werden.

#### E) Grat am Crimpboden

Der Grat am Crimpboden darf eine maximale Höhe von 0,12mm betragen.

## 1. SCOPE

This specification contains the guidelines for the application of the AMP\* contact system MQS 1.0.

For all application data except crimp data see MQS application specifications named in 2.2. In case of differences between the specifications, this specification is valid.

## 2. REFERENCED DOCUMENTS

### 2.1 Product Specifications

The product specification 108-18030-1 describes the characteristics of the contact system.

### 2.2 Application Specifications

Beneath the specifications 114-18021 and 114-18025 the crimp quality must also comply with the general guidelines laid down in the application specification 114-18018 and 114-18022. If not available, they must be ordered separately.

Crimper and anvil dimensions: see specification 114-18231-10.

## 3. REQUIREMENTS

### 3.1 Wire Crimp

#### A) Wire position

After crimping, the end of the wire must extend 0.1 to 1.0mm beyond the front edge of the wire crimp.

In no case may the end of the insulation be crimped under the wire crimp.

#### E) Burr on base of crimp

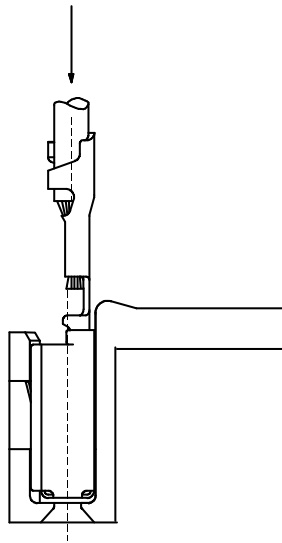
The burr on the base of the crimp may have a maximum height of 0.12mm.

### 3.2 Verarbeitungsprozess für 90°-Anwendung

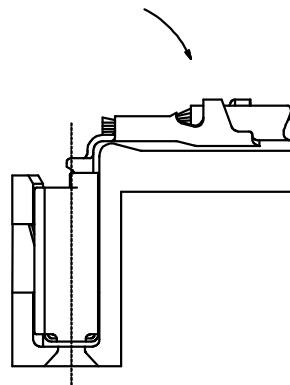
Folgende Kontakte sind für 90°-Anwendungen konzipiert: 929008 und 929009

Die Bestückung der Gehäuse mit Kontakten erfolgt nach folgendem Ablauf:

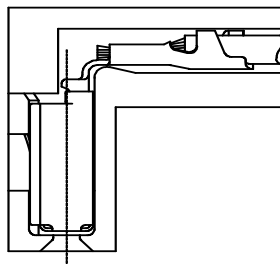
1. Einführen der (nicht abgewinkelten) Kontakte in Gehäusekammer. Dabei ist auf ein Einrasten der Kontakte über die Rastlanze zu achten. Eine Deformation der Biegezone vor dem Bestückungsprozess ist nicht zulässig.



2. Biegen der Kontakte im Gehäuse. Zu beachten ist, dass ein Zurückbiegen bzw. mehrfache Biegeoperationen nicht zulässig sind.



3. Schließen des Gehäusedeckels.



### 3.2 Application of 90°-version

The following contacts are made for 90°-application: 929008 and 929009

For Loading of the housing with contacts follow this way:

1. Insert the (in-line) contacts in the cavity. Be sure that the locking lance of the contacts is locked in. A deformation of the bending area before loading is not allowed.

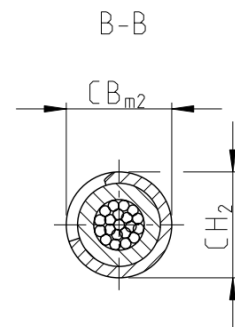
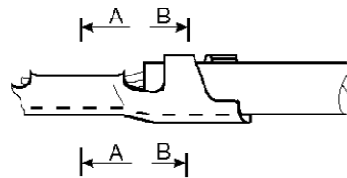
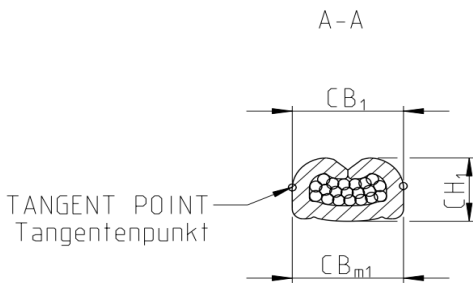
2. Bend the contacts in the housing. A back-bending or multiple bending of the contact is not allowed.

3. Close the housing cover.

## 4. CRIMPDATEN / CRIMPING DATA

### 4.1 Crimpdaten für Kontakte, normale Version / Crimping Data for contacts, normal version

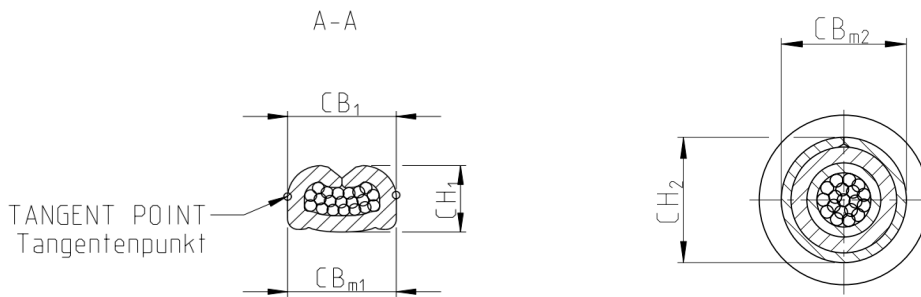
Tabelle 1: Stift- und Buchsenkontakte Table 1: Tab and socket contacts																	
Ausführung / Contact	Bestellnummer / Order no.		Leiterquerschnitt / Wire size [mm <sup>2</sup> ]	Isolationsbereich / Insulation range		Abisolierlänge / Strip length ±0,15 [mm]	Drahtcrimp / Wire crimp				Isolationscrimp / Insulation crimp				Crimpwerkzeug / Crimp tool	Handcrimpwerkzeug / Hand crimp tool	
	Bandware / Strip	Einzelware / Loose piece		FLU ∅ [mm]	FLR ∅ [mm]		Messbare Crimpbreite / Measurable crimp width CB <sub>m1</sub> [mm]	Höhe / Height CH <sub>1</sub> ±0,03 [mm]	Form / Shape	Crimpprofilbreite / Crimper profile width CB <sub>1</sub> [mm]	Messbare Crimpbreite / Measurable crimp width CB <sub>m2</sub> [mm]	Höhe / Height <sup>1)</sup> CH <sub>2</sub>		Form / Shape			Crimpprofilbreite / Crimper profile width [mm]
												FLU ±0,1 [mm]	FLR ±0,1 [mm]				
Buchse / Socket	929004	929005	0,35	1,1 - 1,4	1,2 - 1,6	3,2	1,4 +0,1	0,92		1,4	1,83 ±0,15	1,5	1,6		1,83	1528354	539645-1
			0,5					1,01				1,75	1,9				
Buchse / Socket	929006	929007	0,75	1,7 - 2,1	2,2 - 2,6	3,5	1,78 +0,1	1,15		1,78	2,28	.. <sup>2)</sup>	.. <sup>2)</sup>	Umfassungs-crimp / Wrap crimp	.. <sup>2)</sup>	MQS-NSF 5410722	-
			1,0					1,26				.. <sup>2)</sup>	.. <sup>2)</sup>				
Buchse / Socket	929008	929009	0,35	1,1 - 1,4	1,2 - 1,6	3,2	1,4 +0,1	0,92		1,4	1,83 ±0,15	1,5	1,6		1,83	1528354	539645-1
			0,5					1,01				1,75	1,9				



- 1) Empfehlung für die Crimphöhe  
2) Kontakt-, Leitungskombination bisher nicht betrachtet
- 1) reference value for the height of the crimp  
2) Contact-, wire combination has not yet been considered

**4.2 Crimpdaten für Kontakte, Einzeldichtungssystem / Crimping Data for contacts, Single-Wire Sealing**

Tabelle 2: Stift- und Buchsenkontakte mit Einzeldichtung Table 2: Tab and socket contacts with single-wire sealing																	
Ausführung / Contact	Bestellnummer / Order no.		Leiterquerschnitt / Wire size [mm <sup>2</sup> ]	Isolationsbereich / Insulation range		Abisolierlänge / Strip length ±0,15 [mm]	Drahtcrimp / Wire crimp				Isolationscrimp / Insulation crimp				Crimpwerkzeug / Crimp tool	Handcrimpwerkzeug / Hand crimp tool	
	Bandware / Strip	Einzelware / Loose piece		FLU ∅ [mm]	FLR ∅ [mm]		Messbare Crimpbreite / Measurable crimp width CB <sub>m1</sub> [mm]	Höhe / Height CH <sub>1</sub> ±0,03 [mm]	Form / Shape	Crimpprofilbreite / Crimper profile width CB <sub>1</sub> [mm]	Messbare Crimpbreite / Measurable crimp width CB <sub>m2</sub> [mm]	Höhe / Height <sup>1)</sup> CH <sub>2</sub>		Form / Shape			Crimpprofilbreite / Crimper profile width [mm]
												FLU +0,2 [mm]	FLR +0,2 [mm]				
Buchse / Socket	1670448	1670534	0,35 0,5	1,1 - 1,4	1,2 - 1,6	3,6	1,4 +0,1	0,92 1,01	F	1,4	3,43	26 26	26 26	Umfassungscrimp / Wrap crimp	max. 3,6	1528751	5-1579004-9



- 1) Empfehlung für die Crimphöhe  
1) reference value for the height of the crimp

Zugehörige Einzeldichtung / Necessary Single-wire-seal		
Leitung / Wire	Isolationsbereich / Insulation range	PN
FLR	∅1,2 – 1,4mm	967067-2
	∅1,4 – 1,6mm	967067-1
FLU	∅1,1 – 1,2mm	967067-2
	∅1,3 – 1,4mm	967067-2

C	Insulation crimp height for FLU wires added, "Micro Quadlok System" re-named as "MQS"	A. Schimmele	19.11.2015
Rev.	Änderung	erstellt	Datum