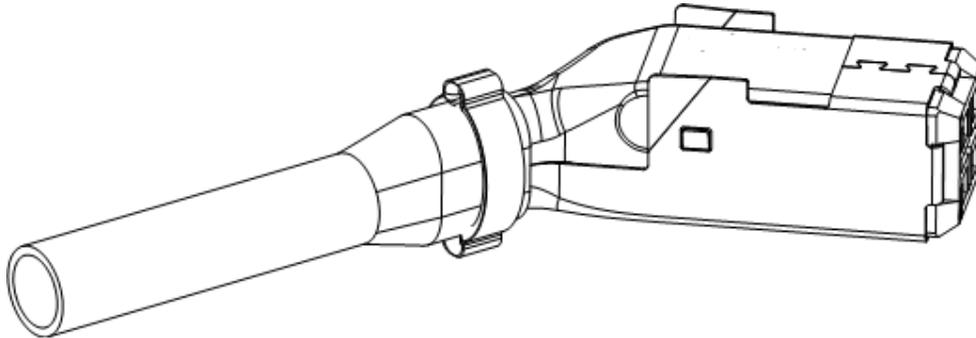

Connecting cable with MQS female housing 4pos., shielded
Verbindungsleitungen mit MQS Buchsengehäuse, 4pol., geschirmt



Description

Beschreibung

1. **Crimp of MQS contacts**
Crimpen der MQS Kontakte
2. **Assembly of contacts into housing**
Montage der Kontakte in Gehäuse
3. **Close of secondary locking**
Schließen der 2.Kontaktsicherung
4. **Assembly of the shielding covers**
Montage der Abschirmkappen
5. **Assembly of braid shield**
Montage des Schirmgeflechts
6. **Crimp of the shielding covers with ferrule**
Crimpen der Abschirmkappen mit Hülse
7. **Check of the crimping sizes**
Überprüfung der Crimpmaße
8. **Handling tips for the complete connector**
Handhabungshinweise für den kompletten Steckverbinder
9. **Manufacturing-accompanying examinations**
Fertigungsbegleitende Prüfungen
- 9.1 **100%- examinations which can be accomplished**
Durchzuführende 100%- Prüfungen
- 9.2 **Examinations in form, in a random sampling way which can be accomplished**
Durchzuführende Prüfungen in stichprobenartiger Form

Description

Beschreibung

This application specification describes the steps of assembly.

Die vorliegende Verarbeitungsspezifikation beschreibt die Arbeitsschritte zur Montage oben angegebener Baugruppe.

1.Crimp of MQS contacts

Crimpen der MQS Kontakte

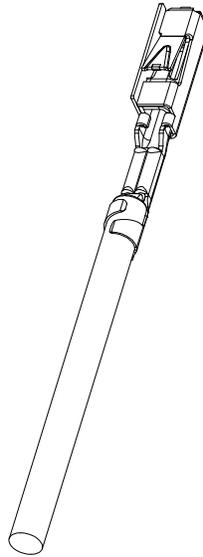


Fig.1 / Bild 1

Application according specification Tyco-No. 114-18021

Verarbeitung entsprechend Spezifikation

2. Assembly of the contacts into socket housing

Montage der Kontakte in Buchsengehäuse

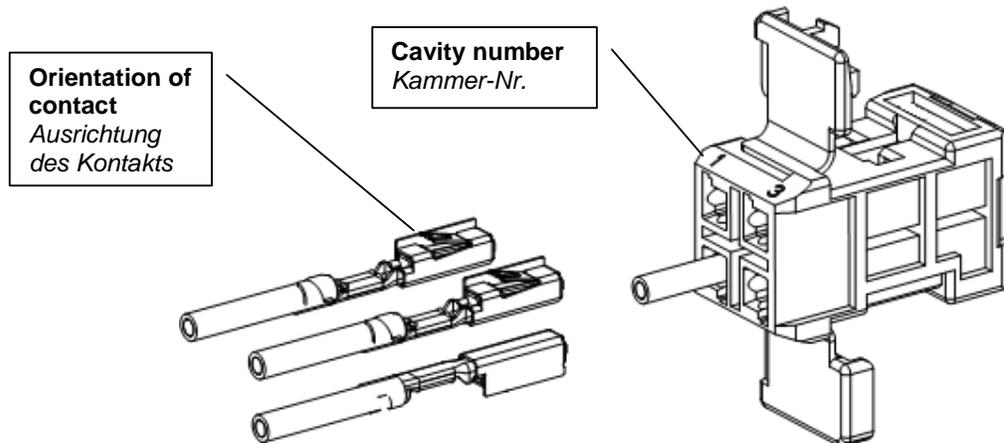


Fig.2 / Bild 2

The chamber allocation of the socket housing regulates the respective cable harness drawing.

Die Kammerbelegung des Buchsengehäuses regelt die jeweilige Kabelbaumzeichnung.

The contacts have to be inserted oriented into the housing chambers, so that the locking lances of the contacts view- and perceptibly lock into the locking windows of the contact housing. The locking device of the contact in the housing chamber is to be checked by easy pulling on the conductor.

Die Kontakte müssen orientiert in die Gehäusekammern eingeführt werden, so daß die Rastfedern der Kontakte sicht- und fühlbar in die Rastfenster des Kontaktgehäuses einrasten. Durch leichtes Ziehen an dem Leiter ist die Verrastung des Kontaktes in der Gehäusekammer zu überprüfen.

3. Close of secondary locking

Schließen der 2. Kontaktsicherung

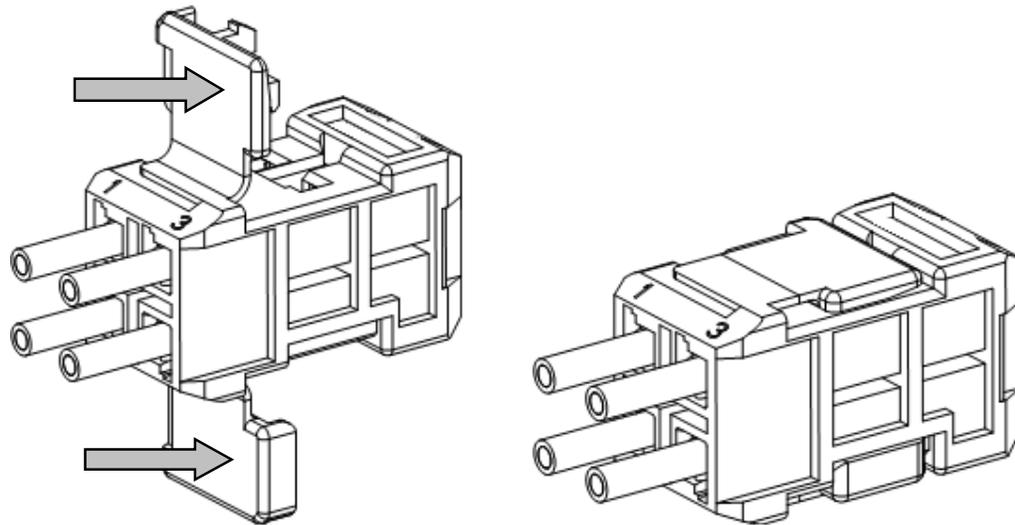


Fig.3 / Bild 3

After inserting of the contacts according to bill of material ,the 2. contact protection, as represented in fig. 3, is to close.

Nach dem Einsetzen der Kontakte laut Bestückungsplan ist die 2. Kontaktsicherung, wie in Bild 3 dargestellt, zu schliessen.

4. Assembly of the shielding covers

Montage der Abschirmkappen

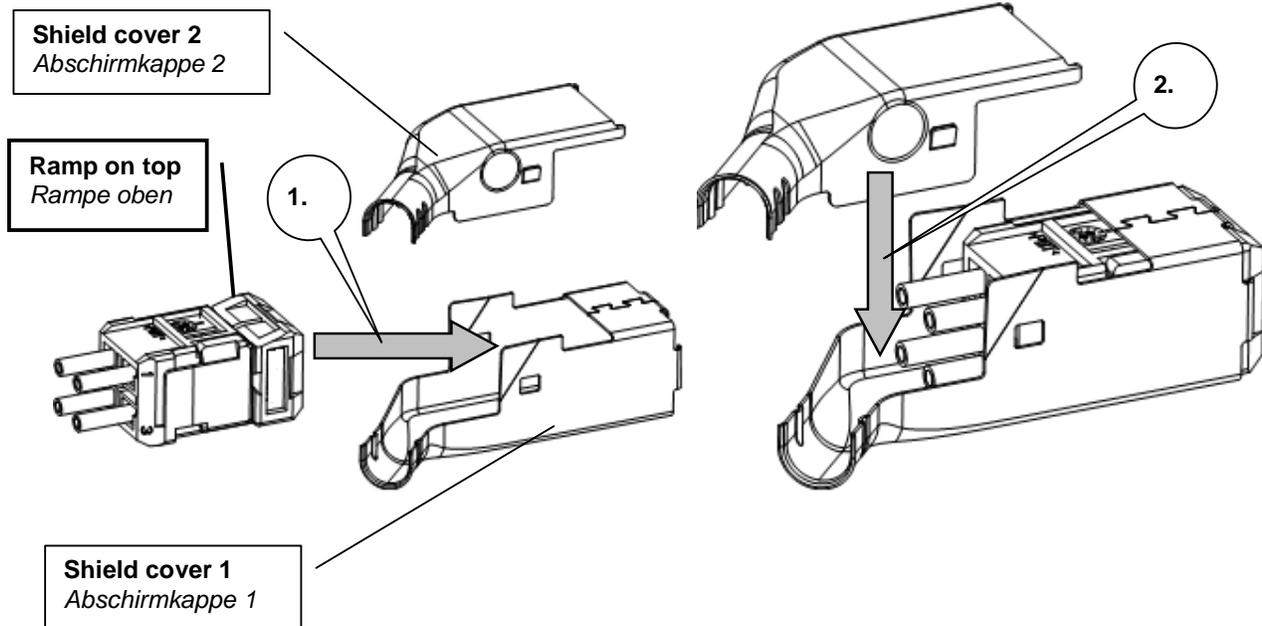


Fig.4 / Bild 4

The shielding cover 2 with locking burls will be shifted over the pre-mounted unit of contact housing and shield cover 1, as shown on fig. 4. It is to be made certain that no lines are gotten caught between the shielding cover halves.

Die Abschirmkappe 2 mit Rastnoppen wird über die vormontierte Einheit aus Kontaktgehäuse und Abschirmkappe 1, wie auf Bild 4 dargestellt, geschoben. Es ist darauf zu achten, daß keine Leitungen zwischen den Abschirmkappenhälften eingeklemmt werden.

Shielding cover 2 is installed over shielding cover 1 and rested onto their two locking burls.

Abschirmkappe 2 wird über Abschirmkappe 1 montiert und verrastet auf deren zwei Rastnoppen.

The correctly snap fit of the 2 rest burls is to be examined.

Die korrekte Verrastung der 2 Rastnoppen ist zu prüfen.

5. Assembly of braid shield

Montage des Schirmgeflechts

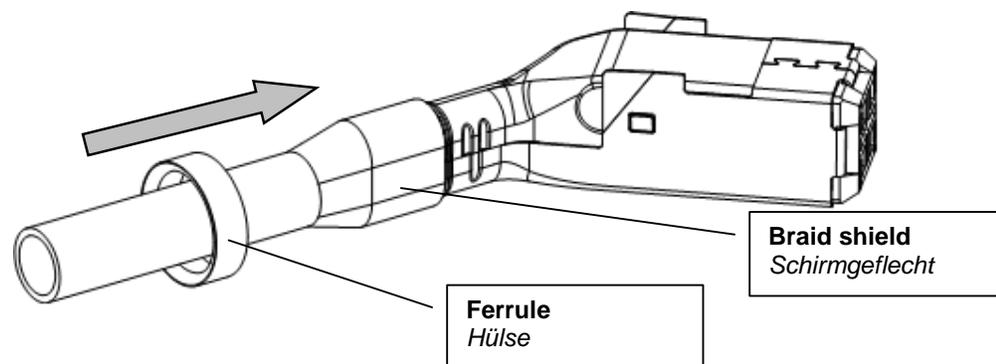


Fig.5 / Bild 5

The ferrule has to be slid onto the braid shield cable at first.

Die Crimphülse muß zuerst auf das Schirmgeflechtkabel geschoben werden.

The braid shield and the ferrule is shifted over the cable issue of the joined shielding covers, positioning of ferrule see fig. 6.

Die Crimphülse wird über den Kabelabgang der zusammengefügtten Abschirmkappen geschoben, Positionierung der Crimphülse siehe Bild 6.

6. Crimp of the shielding covers with ferrule

Crimpen der Abschirmkappen mit Hülse

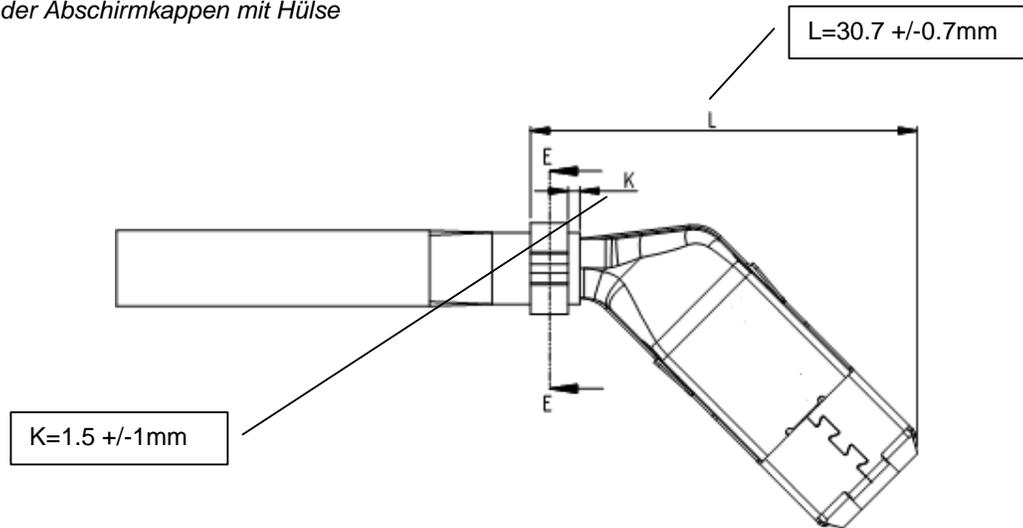


Fig.6 / Bild 6

Available crimping tools:

Verfügbare Crimpwerkzeuge:

Crimping die for 45° female connector: Tyco No. 8- 528441-1

Crimpeinsatz für 45° Buchsenstecker

Hand lever press: Tyco No. 578016-2

Handhebelpresse

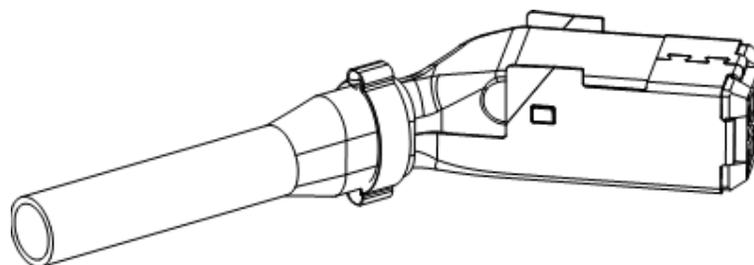


Fig.7 / Bild 7

7. Check of crimping sizes

Überprüfung der Crimpmaße

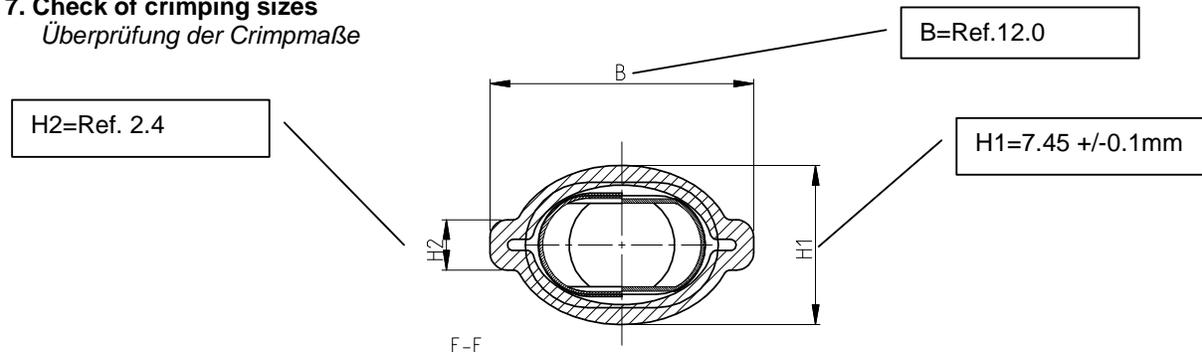


Fig.8 / Bild 8 inspection dimension of isolation crimp / Kontrollmaß für Isolationscrimp

After the crimping process the crimping sizes have to be checked.

(to cut process see E-E, fig. 6).

Nach dem Crimpvorgang müssen die Crimpmaße (Schnittverlauf siehe E-E, Bild 6) geprüft werden.

In longitudinal direction are no cracks, however an "orange peel" are admissible on the surface of the crimped case.

In Längsrichtung sind keine Risse, jedoch eine "Apfelsinenhaut" auf der Oberfläche der gecrimpten Hülse zulässig.

8. Handling tips for the complete connector

Handhabungshinweise für den kompletten Steckverbinder

It is prohibited to bend the cable under the minimal permitted bending radius (R=10mm). It is also prohibited to distort the cable more than 180° up to a distance of 50mm behind the connector.

Es ist untersagt, das Kabel unter den minimal zulässigen Biegeradius (R=10mm) zu biegen. Es ist ebenso untersagt, das Kabel im Abstand unter 50mm vom Steckverbinder um mehr als 180° zu verdrehen.

9. Manufacturing-accompanying examinations

Fertigungsbegleitende Prüfungen

9.1 100% examinations which can be accomplished

9.1 Durchzuführende 100% Prüfungen

9.1.1 Examinations according to product specification 108-94164

9.1.1 Prüfungen nach der Produktspezifikation 108-94164

9.1.1.1 Electrical continuity check

9.1.1.1 Elektrische Durchgangsprüfung

9.1.1.2 Insulation resistance

9.1.1.2 Isolationswiderstand

9.1.1.3 Voltage Proof

9.1.1.3 Spannungsfestigkeit

9.2 Examinations in form, in a random sampling way which can be accomplished

9.2 Durchzuführende Prüfungen in stichprobenartiger Form

9.2.1 Examinations according to product specification 108-94164

9.2.1 Prüfungen nach der Produktspezifikation 108-94164

9.2.1.1 Stripping force of crimped braid shield cable (F min. 60N, see also spec. 108-94164)

9.2.1.1 Abzugskraft des gecrimpten Schirmgeflechtkabels (F min. 60N, siehe auch Spez. 108-94164)