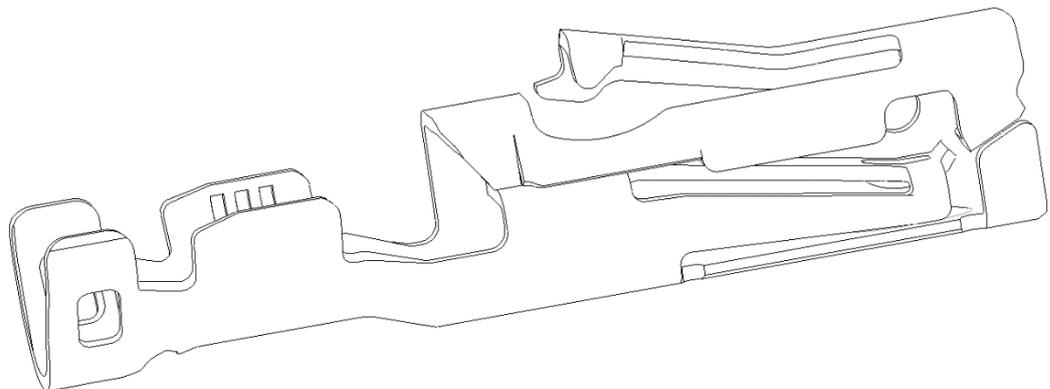


PicoMQS* Contact System
PicoMQS* Kontaktsystem

Table of Contents		Inhaltsverzeichnis	
1. SCOPE	2	1. GELTUNGSBEREICH	2
2. OTHER APPLICABLE DOCUMENTS	2	2. MITGELTENDE UNTERLAGEN	2
2.1. Additional customer information	3	2.1. Zusätzliche Kunden Informationen	3
2.2. National / International Standards	3	2.2. Nationale / Internationale Normen	3
3. DESCRIPTION	4	3. BESCHREIBUNG	4
3.1. Contact with wire insulation crimp	4	3.1. Kontakt mit Crimp für Leitungsisolation	4
4. REQUIREMENTS	5	4. ANFORDERUNGEN	5
4.1. Wire	5	4.1. Leitung	5
4.2. Cut-off and burr	5	4.2. Trennsteg und Grat.....	5
4.3. Wire crimp	6	4.3. Drahtcrimp	6
4.4. Transition area	7	4.4. Übergangsbereich.....	7
4.5. Insulation crimp	8	4.5. Isolationscrimp	8
4.6. Contact body	9	4.6. Kontaktkörper.....	9
4.7. Shape and position tolerances	9	4.7. Form- und Lagetoleranzen.....	9
5. PROCESSING	11	5. VERARBEITUNG	11
6. AUXILIARY TOOLS	11	6. HILFSWERKZEUGE	11
7. CAVITY LOADING	11	7. KAMMERBESTÜCKUNG	11
8. CRIMP PROCESSING DATA	12	8. CRIMPVERARBEITUNGSDATEN	12

FIGURES, TABLES / ABBILDUNGEN, TABELLEN

Fig. 1 / Abb. 1	Contact with wire insulation crimp / Kontakt mit Crimp für Leitungsisolation	4
Table 1 / Tabelle 1	Wire overview / Leitungsübersicht	5
Fig. 2 / Abb. 2	Microsection layer outside the serration/ Schliffebene außerhalb der Serration.....	6
Fig. 3 / Abb. 3	Bellmouth in crimp bottom / Auslauf am Crimpboden	7
Fig. 4 / Abb. 4	Illustration of insulation protrusion / Darstellung des Isolationsüberstandes PN 2287720	8
Fig. 5 / Abb. 5	Illustration of insulation protrusion / Darstellung des Isolationsüberstandes PN 2320281	8
Fig. 6 / Abb. 6	Shape and position tolerances / Form- und Lagetoleranzen PN 2287720	10
Fig. 7 / Abb. 7	Shape and position tolerances / Form- und Lagetoleranzen PN 2320281	10
Fig. 8 / Abb. 8	Extraction tool / Entriegelungswerkzeug	11
Table 2 / Tabelle 2	Crimping data for PicoMQS* / Crimpdaten für PicoMQS*	12



1. SCOPE

This specification contains the guidelines for processing the PicoMQS* contact system.

Generally, the guidelines according to TE Application Specification 114-18022 are valid. Definitions which differ from this are mentioned here specially and are valid prior to 114-18022.

This instruction is intended primarily for automatic or semi-automatic application of all mentioned versions.

Contacts, wires and crimp tooling are matched. The usage of the correct components for the according application must be ensured by the harness maker.

The various contact types are listed in Table 2, sorted by wire range.

In case of discrepancies the German text is valid.

2. OTHER APPLICABLE DOCUMENTS

The following documents are part of this specification. In case of a conflict between the requirements of this specification and the referenced documents, this specification has priority.

- Customer-Drawing:
see C-2287720 at: <http://www.te.com/>
see C-2320281 at: <http://www.te.com/>
- 108-94545: Preliminary product specification, describes the terminal characteristics and their electrical and mechanical performances
- 114-18022: General guidelines for application of contacts with open crimp barrels
- 114-18022-10: Making and evaluation of cross sections for F-Crimp terminations
- 114-18022-20: Recommendation min. wire length for ultrasonic weld splices
- 408-7424: Checking the terminal crimp height or gaging the die closure
- 408-10389: Ocean Side-Feed Applicators
- 1-1773864-9: Applicators
- 1722061-2: Footprint for OCEAN side feed applicator
- 107-18064: Packaging requirements / Storage conditions of TE Connectivity products

1. GELTUNGSBEREICH

Diese Spezifikation beinhaltet die Richtlinien zur Verarbeitung des Leiteranschlusses am Kontaktsystem PicoMQS*.

Grundsätzlich gelten die Richtlinien nach allgemeiner TE Verarbeitungsspezifikation 114-18022. Davon abweichende Festlegungen sind hier explizit genannt und gelten vorrangig vor 114-18022.

Diese Spezifikation gilt primär für halb- oder vollautomatische Verarbeitung aller genannten Ausführungen.

Kontakt, Leitung und Crimpwerkzeug sind aufeinander abgestimmt. Die Verwendung der korrekten Komponenten bei der Verarbeitung ist vom Konfektionär zu gewährleisten.

Die Kontaktvarianten sind nach ihrer Ausführung und nach Drahtgrößenbereichen sortiert in Tabelle 2 aufgeführt.

Im Zweifelsfall ist der deutsche Text bindend.

2. MITGELTENDE UNTERLAGEN

Die nachfolgend genannten Unterlagen sind Teil dieser Spezifikation. Im Falle des Widerspruches zwischen dieser Spezifikation und den aufgeführten Unterlagen hat diese Spezifikation Vorrang.

- Kundenzeichnung:
siehe C-2287720 auf: <http://www.te.com/>
siehe C-2320281 auf: <http://www.te.com/>
- 108-94545: Produktspezifikation, beinhaltet Eigenschaften und elektrische und mechanische Anforderungen
- 114-18022: Allgemeine Richtlinien zur Verarbeitung von Kontakten mit offenen Crimphülsen
- 114-18022-10: Erstellung und Beurteilung von Schliffbildern für F-Crimp Verbindungen
- 114-18022-20: Empfehlungen für die Erstellung von Ultraschallschweißungen am anderen Ende einer mit einem Kontakt verbundenen Leitung
- 408-7424: Informationsblatt, erklärt die Messung der Crimphöhe
- 408-10389: Ocean Side-Feed Applicators
- 1-1773864-9: Applicators
- 1722061-2: Zeichnung Schnittstelle Applicator zu Crimppresse
- 107-18064: Verpackungsrichtlinien / Lagerung der ungeschweißten Kontakte

<p>2.1. <u>Additional customer information</u></p> <p>Crimp technology training, information at: Application Tooling customer support</p> <p>http://www.te.com/usa-en/products/application-tooling/service-and-repair/applicator-terminator-repair.html?tab=pgp-story</p> <p>Application Tooling, hand tooling, machines and further application equipment:</p> <p>http://www.te.com/usa-en/products/application-tooling.html</p> <p>OCEAN Applicator / Terminal Lookup Tool</p> <p>http://lpx194ap10.us.tycoelectronics.com/ocean/lookup/</p> <p>2.2. <u>National / International Standards</u></p> <p>DIN EN 60352-2: 2014-04 Solderless connections, Crimped connections, General requirements, test methods and practical guidance</p> <p>LV112-1: 2007-01 Electrical cables for motor vehicles, single-core, unscreened</p> <p>LV112-4: 2010-04-21 Electrical cables for motor vehicles, copper alloy, single-core, unscreened</p> <p>ISO6722-1:2011 Road vehicles – 60 V and 600 V single-core cables</p> <p>ISO6722-1:2011/ Cor.1:2012(E) Technical corrigendum 1 to ISO6722-1:2011</p>	<p>2.1. <u>Zusätzliche Kundeninformationen</u></p> <p>Schulungen zur Crimptechnik, Informationen bei: Application Tooling Kundensupport</p> <p>http://www.te.com/deu-de/products/application-tooling/service-and-repair/applicator-terminator-repair.html?tab=pgp-story</p> <p>Anschlagwerkzeuge, Handwerkzeuge, Maschinen und weiteres Verarbeitungsequipment:</p> <p>http://www.te.com/deu-de/products/application-tooling.html</p> <p>OCEAN Applicator/Terminal Lookup Tool</p> <p>http://lpx194ap10.us.tycoelectronics.com/ocean/lookup/</p> <p>2.2. <u>Nationale / Internationale Normen</u></p> <p>DIN EN 60352-2: 2014-04 Lötfreie Verbindungen, Crimpverbindungen, Allgemeine Anforderungen, Prüfverfahren und Anwendungshinweise</p> <p>LV112-1: 2007-01 Elektrische Leitungen für Kraftfahrzeuge</p> <p>LV112-4: 2010-04-21 Elektische Leitungen aus Kupferlegierung, einadrig, ungeschirmt</p> <p>ISO6722-1:2011 Road vehicles – 60 V and 600 V single-core cables</p> <p>ISO6722-1:2011/ Cor.1:2012(E) Technical corrigendum 1 to ISO6722-1:2011</p>
---	---

3. DESCRIPTION

The terms shown below are used in the specification.

3.1. Contact with wire insulation crimp

3. BESCHREIBUNG

Folgende Bezeichnungen werden in der Spezifikation verwendet.

3.1. Kontakt mit Crimp für Leitungsisoliation

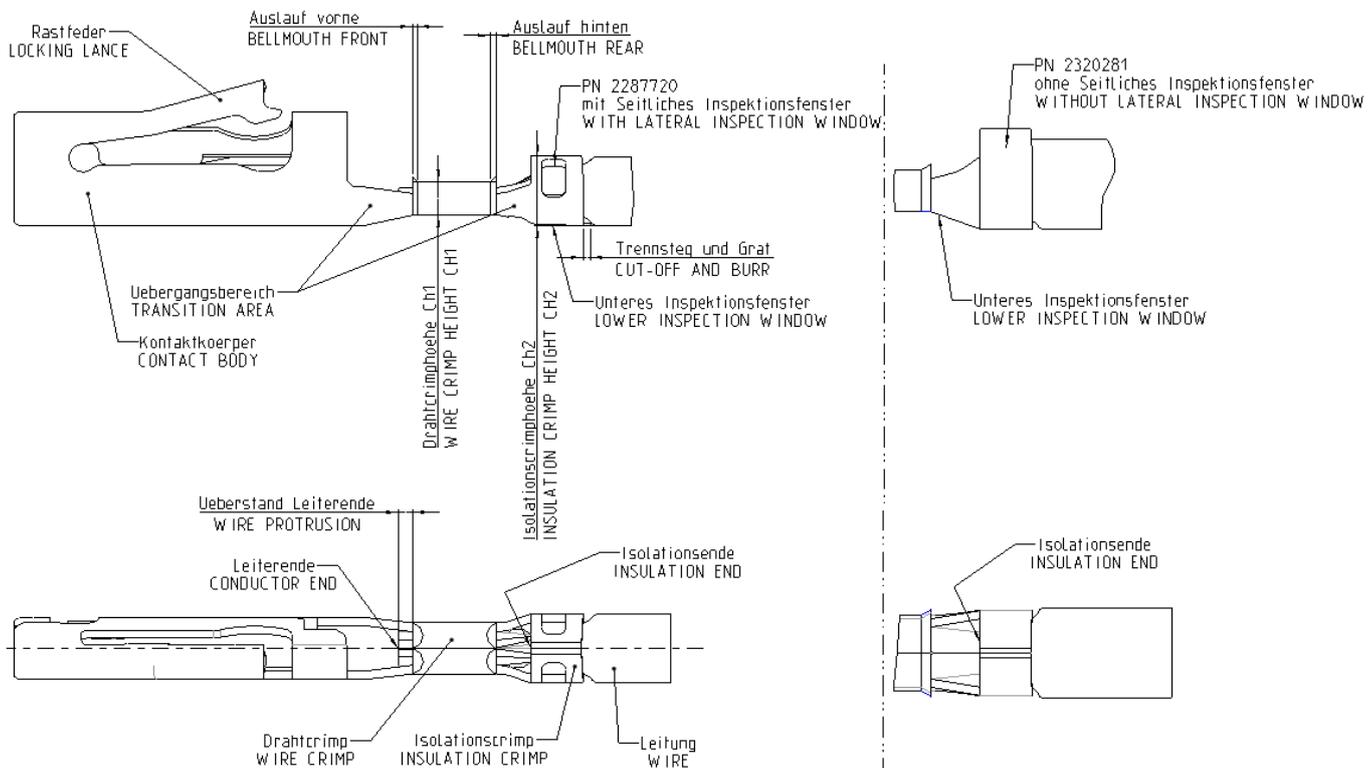


Fig. 1 / Abb. 1 Contact with wire insulation crimp / Kontakt mit Crimp für Leitungsisoliation

4. REQUIREMENTS

4.1. Wire

A Selection

Only the mentioned wires may be used. Other wires require the approval of the TE engineering department. Wires in **bold** letters are **recommended**. Double termination is not permitted.

4. ANFORDERUNGEN

4.1. Leitung

A Auswahl

Es dürfen die folgenden Leitungen verarbeitet werden. Andere Leitungen benötigen die Freigabe der TE Entwicklungsabteilung. Die in **Fettschrift** hervorgehobenen Leitungen werden **empfohlen**. Doppelanschlüsse sind nicht zugelassen.

Wire type/ Leitungstyp	Wire size/ Leiterquerschnitt	Strands/ Einzeldrähte	Standard/ Leitungsnorm	Identification/ Kennzeichnung
CuSn copper alloy/ CuSn Kupferlegierung	0.13mm ²	7	LV112-4	FLR 0.13 ¹⁾
Pure copper / Reines Kupfer	0.22mm ²	7	LV112-1 / ISO6722-1	FLU 0.22
	0.22mm ²	7	LV112-1 / ISO6722-1	FLR 0.22

1) Release tests with wire / Freigabeprüfung mit Leitung

Leoni 0.13 mm² FLCUSN03RY

Table 1 / Tabelle 1

B Wire preparation

The wire must be stripped before crimping. Stripping length recommendation with tolerance is given in table 2, but rather it is to be chosen according to the intended wire in such a way, that the requirements regarding the position of the wire end and insulation end in the crimp are fulfilled. The insulation must be cut accurately and pulled off the conductor. Insulation material must not remain on the stripped conductor. Single strands must not be damaged, fanned out, cut or pulled out. Furthermore, the operator should avoid touching the bare single strands. Sticking out strands are not permitted. The single strands of the conductor may not be twisted.

4.2. Cut-off and burr

The contact cut-off must be visible after crimping. Maximum length of the cut-off is 0.2mm. (Fig. 6 + 7) Burr at cut-off is max. 0.05mm Cut-off must not be bent away from the wire. Cut-off or burr must not deny the assembly process in the cavity.

B Vorbereitung der Leitung

Die Leitung ist vor dem Crimpen abzuisolieren. Eine Empfehlung für die Abisolierlänge und deren Toleranz ist in Tabelle 2 genannt bzw. ist diese vorrangig abgestimmt auf die verwendete Leitung so zu wählen, dass die Anforderungen an die Position von Leiter- und Isolationsende im Crimp erfüllt werden. Die Isolation muss sauber abgeschnitten und vom Leiter abgezogen werden. Es darf kein Isolationsmaterial auf dem abisolierten Leiter verbleiben. Einzeldrähte dürfen dabei weder beschädigt, aufgespleißt, abgeschnitten oder herausgezogen werden. Weiterhin ist ein Berühren der freigelegten Einzeldrähte durch den Anwender zu vermeiden. Abstehende Einzeldrähte sind nicht zulässig. Die Einzeldrähte des Leiters dürfen nicht verdrillt werden.

4.2. Trennsteg und Grat

Der Kontakttrennsteg muss nach dem Crimpvorgang noch sichtbar sein. Die Länge des Trennsteges ist max. 0.2mm. (Abb. 6 + 7) Der Trenngrat ist max. 0.05mm. Der Trennsteg darf nicht von der Leitung abstehen. Trennsteg oder Grat dürfen das Bestücken in die Kammer nicht verhindern.

4.3. Wire crimp

A Position of conductor

The single strands of the conductor are clamped in the wire crimp. Sticking out or on top crimped single strands are not permitted.

The wire end must be visible at the front end of the wire crimp and may not protrude more than 0.2mm (see Fig. 2). Under no circumstances insulation material may be crimped into the wire crimp.

Sticking out single strands of the conductor either upwards or side wards protruding over the wire barrel are not permitted, especially if they interfere with a contact locking or if they dare to damage a family seal.

B Crimping data for the wire crimp

The crimp forms, crimp heights and crimp widths including their corresponding tolerances as well as wire sizes are given in table 2.

The crimp height is the key quality feature of a crimp connection. The mechanical measurement (with micrometer) allows a non-destroying examination and a continuous process inspection. It is provided for every wire size and contact.

The crimp height is given in table 2.

Crimp height and crimp width may also be measured in a microsection image. The mechanical operated measurement though is preferred. By creating a cross section, pay attention to the correct cutting plane (see Fig. 2)

For evaluation of the cross section criterias, grinding layer (see Fig. 2) must be chosen between the embossed grooves (Serration).

During the application process the crimp height must be checked. This is valid for each batch and after every change or switchover of contact reel or wire bundle or applicator respective its setup or components.

For all wire sizes, the following exception for the evaluation (in relation to the TE specification 114-18022) of the cross section is valid:

Support Length $L \geq 0.06$ mm allowed.

4.3. Drahtcrimp

A Lage des Leiters

Die Einzeldrähte des Leiters sind im Drahtcrimp gefasst. Abstehende oder außen aufgecrimpte Einzeldrähte sind nicht zulässig.

Das Leiterende muss nach dem Crimpen am vorderen Ende des Drahtcrimps sichtbar sein und darf maximal 0.2mm vorstehen (siehe Abb. 2). Isolationsmaterial darf keinesfalls in den Drahtcrimp eingecrimpt werden.

In der Höhe oder seitlich über die Drahtcrimphülse hinaus abstehende Einzeldrähte sind nicht zulässig, insbesondere wenn diese eine Kontaktverriegelung beeinträchtigen oder eine Mattendichtung beschädigen könnten.

B Crimpdataen für den Drahtcrimp

Die Crimpformen, Crimphöhen und Crimpbreiten und ihre zugehörigen Toleranzen sowie Leiterquerschnitte sind in Tabelle 2 aufgeführt.

Die Crimphöhe ist das entscheidende Qualitätsmerkmal einer Crimpverbindung. Die mechanische Messung (mittels Bügelmessschraube) erlaubt eine zerstörungsfreie Prüfung und eine laufende Fertigungskontrolle. Sie wird für jeden Leiterquerschnitt und Kontakt vorgegeben.

Die Crimphöhe ist der Tabelle 2 zu entnehmen.

Crimphöhe und Crimpbreite können auch in einem Schlibbild ermittelt werden. Vorrangig gilt jedoch die mechanische Messung. Bei der Erstellung des Schlibbildes ist auf die richtige Schlibfebene zu achten (siehe Abb. 2)

Zur Schlibbildbeurteilung ist die Schlibfebene (siehe Abb. 2) zu verwenden. Es ist darauf zu achten, zwischen den geprägten Rillen (Serration) zuschleifen.

Die Crimphöhe ist in der Fertigung zu kontrollieren. Dies gilt für jede Charge und nach jeder Änderung oder Wechsel von Kontaktrolle oder Leitungsgebilde oder Crimpwerkzeug bzw. dessen Einstellung oder Komponenten.

Für alle DGBs gilt folgende Ausnahmeregelung (in Bezug auf die TE Spezifikation 114-18022) für die Schlibbildbeurteilung:

Abstützlänge $L \geq 0.06$ mm erforderlich.

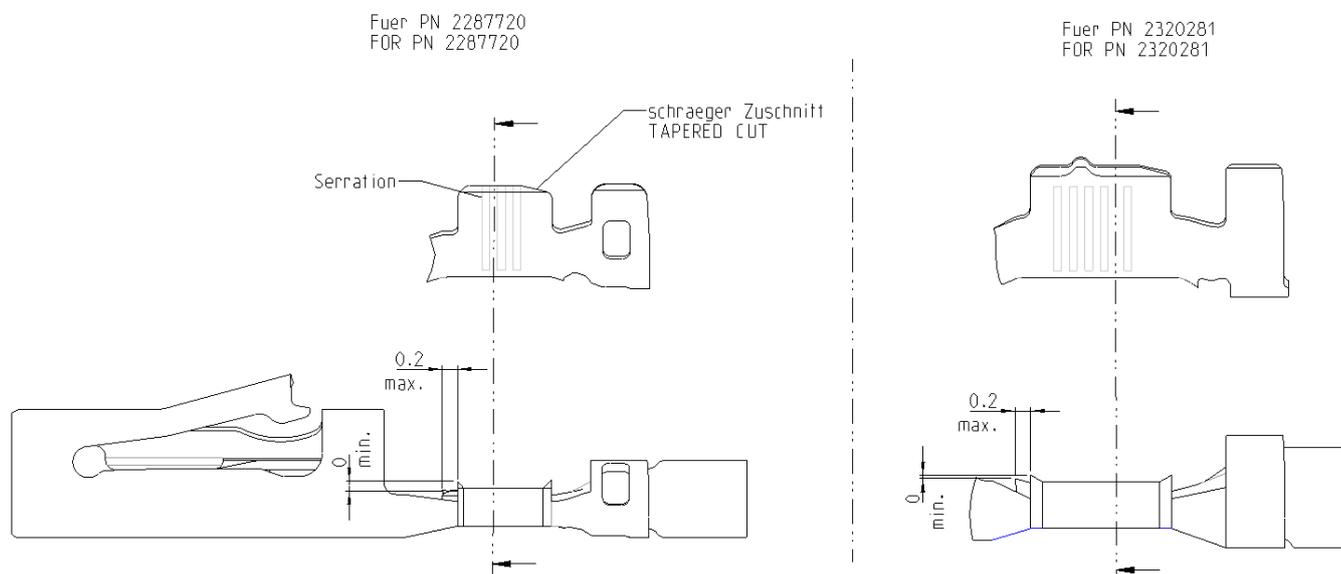


Fig. 2 / Abb. 2 Microsection layer outside the Serration/ Schlibfebene außerhalb der Serration

C Burr at crimp bottom

The burr height at the crimp bottom may have max. 0.1mm.

D Conductor pull out strength

Measurement of conductor pull out strength from the wire crimp, as a supporting manufacturing control, is carried out with inoperative insulation support crimp (preferably with increased stripping length and steel cavity).

The conductor pull out forces must fulfil the requirements acc. to product specification 108-94545.

E Bellmouth

A front bellmouth of max. 0.1mm is permissible.

The size of the rear bellmouth is for:

PN2287720 $0.1^{+0.1}_{-0.05}$ mm

PN2320281 $0.2^{+0.1}_{-0.1}$ mm

F Bellmouth in crimp bottom

A bellmouth in the crimp bottom should be visible between wire and insulation crimp. (see Fig. 3)

C Grat am Crimpboden

Der Grat am Crimpboden darf maximal eine Höhe von 0.1mm betragen.

D Leiterausreißkraft

Die Messung der Leiterausreißkräfte aus dem Drahtcrimp, als begleitende Fertigungskontrolle, wird ohne Isolationsunterstützung durchgeführt (vorzugsweise mittels vergrößerter Abisolierlänge und Stahlkammer).

Die Leiterausreißkräfte müssen die Anforderungen der Produktspezifikation 108-94545 erfüllen.

E Auslauf

Ein vorderer Auslauf mit max. 0.1mm ist zulässig.

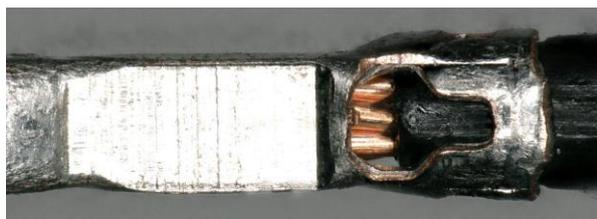
Die Größe des hinteren Auslaufs ist für:

PN2287720 $0.1^{+0.1}_{-0.05}$ mm

PN2320281 $0.2^{+0.1}_{-0.1}$ mm

F Auslauf am Crimpboden

Zwischen Draht- und Isocrimp soll ein Auslauf sichtbar sein. (siehe Abb. 3)



PN 2287720



PN 2320281

Fig. 3 / Abb. 3 Bellmouth in crimp bottom / Auslauf am Crimpboden

4.4. Transition area

There may not be any bulging of the contact material in the transition areas from wire crimp to body, as well as from wire crimp to insulation crimp. The width of the transitions may not exceed dimension CP (Fig. 6 & 7).

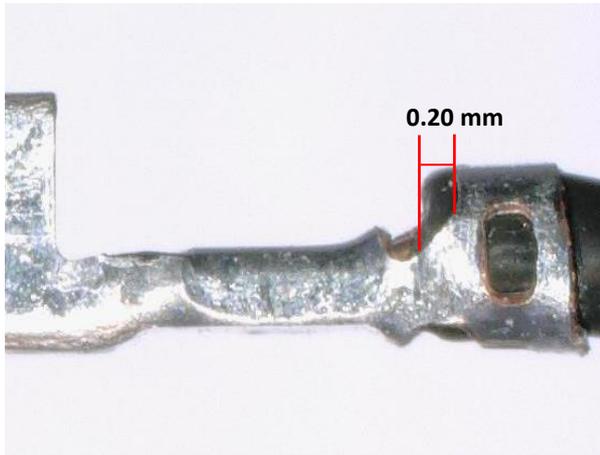
4.4. Übergangsbereich

Es dürfen keine Ausbauchungen des Kontakmaterials an den Übergängen von Drahtcrimp zu Kontakt, sowie von Drahtcrimp zu Isocrimp erfolgen. Die Breite der Übergänge darf das Maß CP nicht überschreiten (Abb.6 & 7).

4.5. Insulation crimp

A Position of insulation end

Under no circumstances insulation may be crimped into the wire crimp. Ideally the wire is positioned in the crimp as shown in Fig. 4 + 5.



**Fig. 4 / Abb. 4 Illustration of insulation protrusion/
Darstellung des Isolationsüberstandes PN 2287720**

B Damage of insulation

The insulation may be superficially notched or cut with the insulation crimp wings in case of not shearing to the conductor and not extending the max. specification for the height and width of the insulation crimp.

C Crimping data for contact with wire insulation crimp

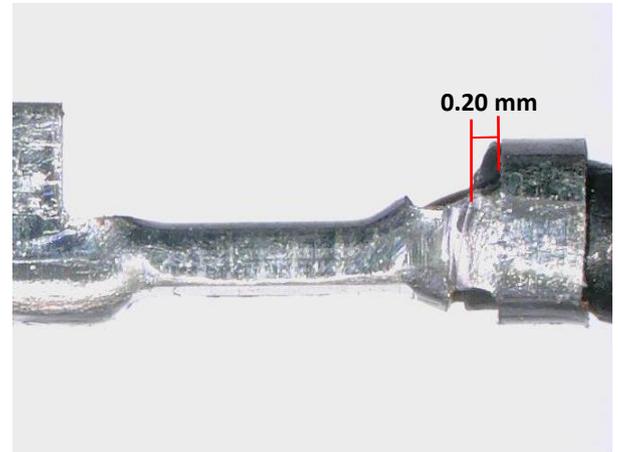
The crimp form, widths and heights as well as insulation diameters are shown in table 2. The control dimension Cb2m must be maintained to ensure a proper assembly

The insulation crimp height stated in Table 2 is for reference. The proper fixation of the insulation is to be verified by the winding test as described in TE specification 114-18022. Mind an appropriate wire position (see Fig. 4 and 5).

4.5. Isolationscrimp

A Lage des Isolationsendes

Die Isolation darf keinesfalls im Drahtcrimp eingecrimpt werden. Idealerweise ist die Leitung wie in Abb. 4 und 5 gezeigt im Crimp positioniert.



**Fig. 5 / Abb. 5 Illustration of insulation protrusion/
Darstellung des Isolationsüberstandes PN 2320281**

B Beschädigung der Isolation

Die Isolation darf durch die Isolationscrimpflanken oberflächlich eingekerbt oder angeschnitten sein, sofern diese nicht bis auf den Leiter durchtrennt ist und die max. Angaben für Höhe und Breite des Isolationscrimps nicht überschritten werden.

C Crimpdata für Kontakt mit Crimp für Leitungs isolation

Die Crimpformen, Crimpbreiten und Crimphöhen sowie die Isolationsdurchmesser sind in Tabelle 2 aufgeführt. Zur Sicherstellung der Bestückbarkeit ist insbesondere auf die Einhaltung des Crimpbreitenprüfmaßes Cb2m zu achten.

Die in Tabelle 2 genannte Crimphöhe für den Isolationscrimp ist ein Richtwert. Der Festsitz der Leitung ist entsprechend den Anforderungen aus der TE Spezifikation 114-18022 mittels Biegeprüfung zu bestätigen. Auf eine ausreichend tiefe Einlegeposition der Leitung (siehe Abb. 4 und 5) ist zu achten.

<p>4.6. <u>Contact body</u></p> <p>Contact body, locking lance and contact spring must not be bent, damaged or deformed after crimping. Further processing of the crimped contact requires that contact body, locking lance and contact spring are not damaged or deformed by external factors. The contact must be able to be inserted into the housing freely, except for the resistance of the locking lances.</p> <p>4.7. <u>Shape and position tolerances</u></p> <p>A <u>Contact with wire insulation crimp (Fig. 6 + 7)</u></p> <p>A measurement of shape and position deviations is not always necessary. For apparently straight contact, a simplified shape and position functional test can be performed by assembling into a suitable cavity (crimp is not allowed to scrap on the wall). If a measurement is required, the following measuring equipment is recommended: Measuring microscope with X-Y table and measurement accuracy with tenfold resolution to the required measurement. Due to restriction in the cavity, the width over the length of the crimp must not exceed the dimension CP according to Table 2. If a contact is bent beyond the specification limits during processing, it is neither allowed to use it nor to bend it back.</p>	<p>4.6. <u>Kontaktkörper</u></p> <p>Kontaktkörper, Rastfeder und Kontaktfeder dürfen durch den Crimpvorgang weder verbogen noch deformiert werden. Auch bei der Weiterverarbeitung der angecrimpten Kontakte dürfen der Kontaktkörper, die Rastfeder und die Kontaktfeder nicht durch äußere Einflüsse beschädigt oder verbogen werden. Der Kontakt muss sich frei, bis auf den Widerstand der Rastfedern, in die Kammer führen lassen.</p> <p>4.7. <u>Form- und Lagetoleranzen</u></p> <p>A <u>Kontakt mit Crimp für Leitungsisolation (Abb. 6 + 7)</u></p> <p>Eine Ausmessung der Form- und Lageabweichungen ist nicht stets erforderlich. Bei augenscheinlich geraden Kontakt kann eine vereinfachte Form- und Lage Funktionsprüfung durch Bestückung in eine geeignete Kammer (Crimp darf nicht an der Wand schaben) erfolgen Ist eine Ausmessung erforderlich, wird folgendes Messmittel empfohlen: Messmikroskop mit X-Y-Tisch und einer Messgenauigkeit mit zehnfacher Auflösung zur geforderten Messgröße. Aufgrund der Beschränkung durch die Kontaktkammer darf die Breite des Crimps das Maß CP nicht überschreiten. Das Maß CP ist aus Tabelle 2 zu entnehmen. Wird ein Kontakt bei der Verarbeitung über die Spezifikationsgrenzen hinaus verbogen, darf dieser weder verwendet noch zurückgebogen werden.</p>
--	--

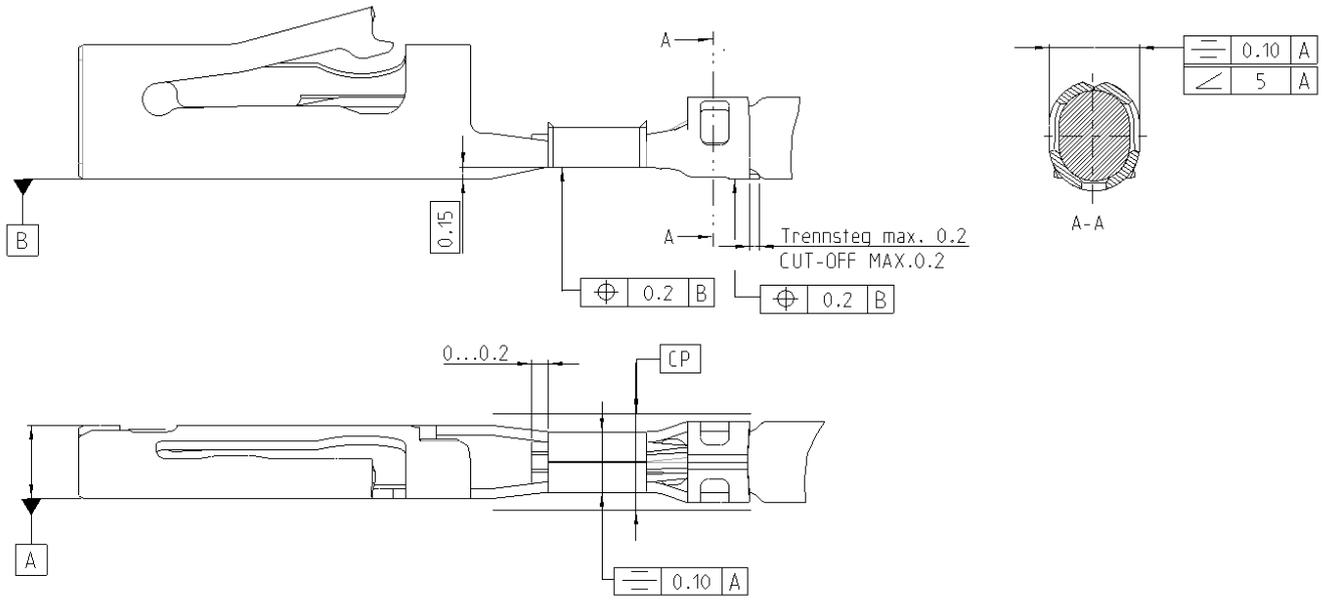


Fig. 6 / Abb. 6 Shape and position tolerances / Form- und Lagetoleranzen PN 2287720

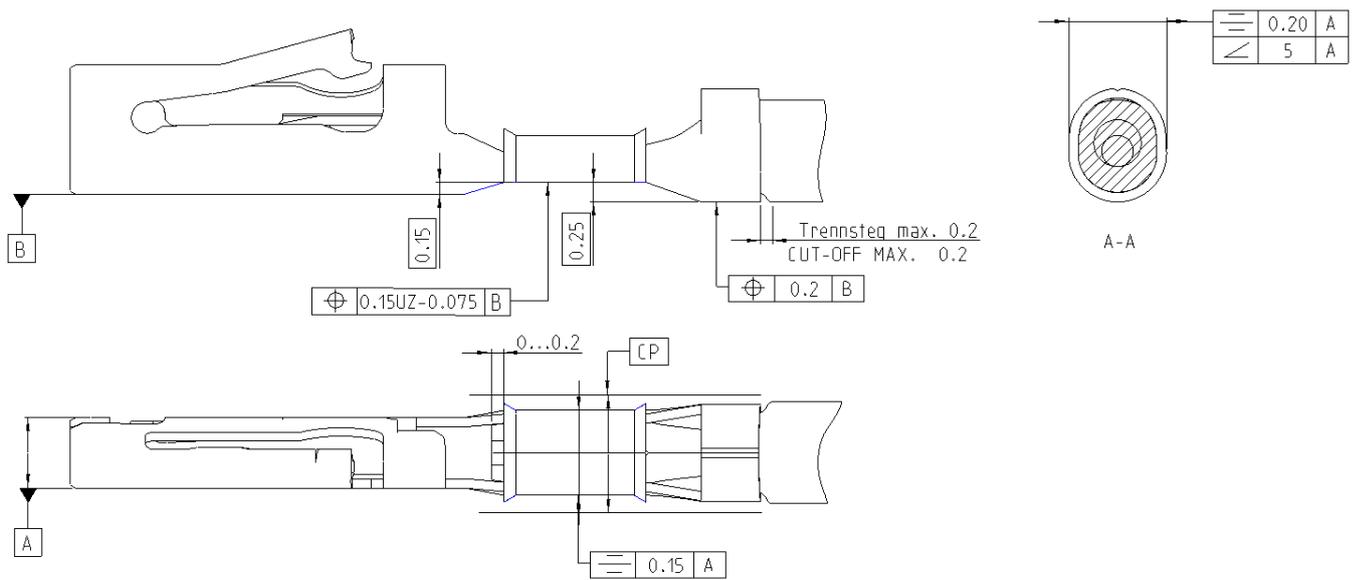


Fig. 7 / Abb. 7 Shape and position tolerances / Form- und Lagetoleranzen PN 2320281

5. PROCESSING

Only TE application tools specified in table 2 must be used for crimping of the contacts.

A bracer element PN 528437-4 must be used to ensure a safe unrolling of the contact from the reel. The bracer-element prevents a unconstant contact unrolling from reel.

The usage of a wire straightening unit is recommended for processing on fully automatic crimping machines.

6. AUXILIARY TOOLS

Extraction tool: PN 5-1579028-3
See Fig. 8

5. VERARBEITUNG

Für das crimpen der Kontakte dürfen ausschließlich die in Tabelle 2 festgelegten TE-Werkzeuge verwendet werden.

Um ein sicheres Abrollen der Kontakte von der Spule zu gewährleisten, ist ein Spreizelement PN 528437-4 zu verwenden. Dieses Spreizelement verhindert ein ungleichmäßiges Abrollen der Kontakte von der Spule.

Die Verwendung einer Leitungsrichteinheit wird für die Verarbeitung an vollautomatischen Crimpmaschinen empfohlen.

6. HILFSWERKZEUGE

Entriegelungswerkzeug: PN 5-1579028-3
Siehe Abb. 8

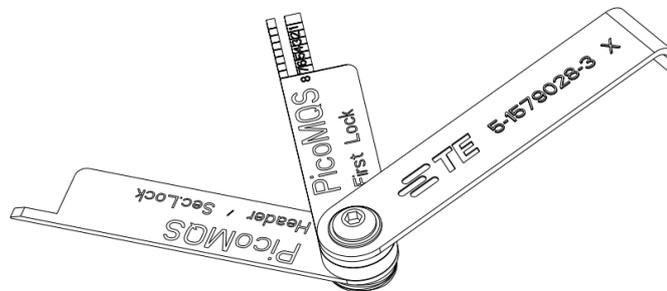


Fig. 8 / Abb. 8 Extractiontool / Entriegelungswerkzeug

7. CAVITY LOADING

Regarding the loading of contacts in the cavity of the housing see notes of the application specification of the housing. The locking of the contact inside the housing by the locking lance can be tested by controlled pulling at the cable. The permitted maximum value of the force (peak) is max. 8N unless otherwise specified by the application specification of the housing.

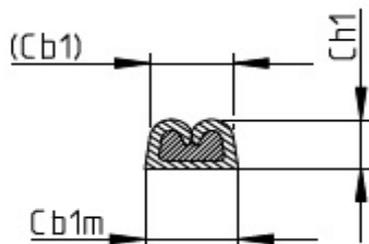
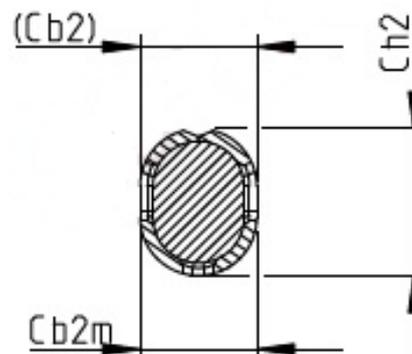
7. KAMMERBESTÜCKUNG

Bezüglich der Bestückung der Kontakte in die Gehäusekammer sind die Hinweise der Verarbeitungsspezifikation des Gehäuses zu beachten. Die Verrastung der Kontakte mittels Rastfeder im Gehäuse kann durch kontrolliertes Ziehen an der Leitung überprüft werden. Der hierbei zulässige Maximalwert der Kraft (Peak) darf max. 8N betragen, sofern in der Verarbeitungsspezifikation des Gehäuses nicht anders festgelegt.

8. CRIMP PROCESSING DATA
8. CRIMPVERARBEITUNGSDATEN

Order No. / Bestellnummer	Wire size / Leiterquerschnitt	Insulation diameter range and type / Isolationsdurchmesserbereich und Typ	Minimum pitch housing ³⁾ / Mindestraßmaß Gehäuse ³⁾	Stripping length / Abisolierlänge	Wire crimp / Drahtcrimp				Insulation crimp / Isolationscrimp				CP	Master Application Tool OCEAN / Basis Crimp-Werkzeug OCEAN	
					Crimper profile width / Crimpprofilbreite	Measurable crimp width / Messbare Crimpbreite	Crimp height / Crimphöhe	Crimp form / Crimppform	Crimper profile width / Crimpprofilbreite	Crimp height / Crimphöhe	Measurable crimp width / Messbare Crimpbreite	Crimp form / Crimppform			
PN	(mm ²)	Ø (mm)	Pitch (mm)	(mm)	Cb1 (mm)	Cb1m (mm)	Ch1 (mm)		Cb2 (mm)	Ch2 (mm)	Cb2m (mm)		(mm)	PN	
2-2287720-1	0.13	0.95-1.05 (FLR)	Min. 1.27	1.8 ±0.1	0.84 (.033")	0.84 +0.10	0.46 ±0.02	F	1.00 (.040")	1.25 ±0.10	Max. 1.07		O	Max. 1.07	2836274-2
	0.22	0.95-1.05 (FLU)	Min. 1.27	1.8 ±0.1	0.84 (.033")	0.84 +0.10	0.52 ±0.02	F	1.00 (.040")	1.25 ±0.10	Max. 1.07		O	Max. 1.07	2836274-2
2320281-1	0.22	1.10-1.20 (FLR)	Min. 1.65	2.5 ±0.1	0.99 (.039")	0.99 +0.10	0.52 ±0.02	F	1.17 (.046")	1.45 ±0.1	Max. 1.30		O	Max. 1.30	2836924-2

Table 2 / Tabelle 2 Crimping data for PicoMQS* / Crimpdaten für PicoMQS*

 2) PN 2320281-1 only use for 0.22mm² FLR / PN 2320281-1 nur für 0.22mm² FLR verwenden

Wire crimp / Drahtcrimp

Insulation crimp / Isolationscrimp

REV	REVISION RECORD	DRAWN	APPROVED	DATE
A	New document	A. Oettle	E. Glombitza M. Burghard O. Graf	09MAY2018
B	Details for 2320281 added	A. Oettle	E. Glombitza M. Burghard D. Nagel	07AUG2020
C	Shape and position tolerances updated	A. Oettle	E. Glombitza M. Burghard D. Nagel	01SEP2020
D	Table 1 updated Section 4.5 updated Cavity loading pull-out force (section 7) increased Crimp processing data in table 2 updated	M. C. Ghattamaneni	E. Glombitza S. Spegel D. Nagel	31MAY2023