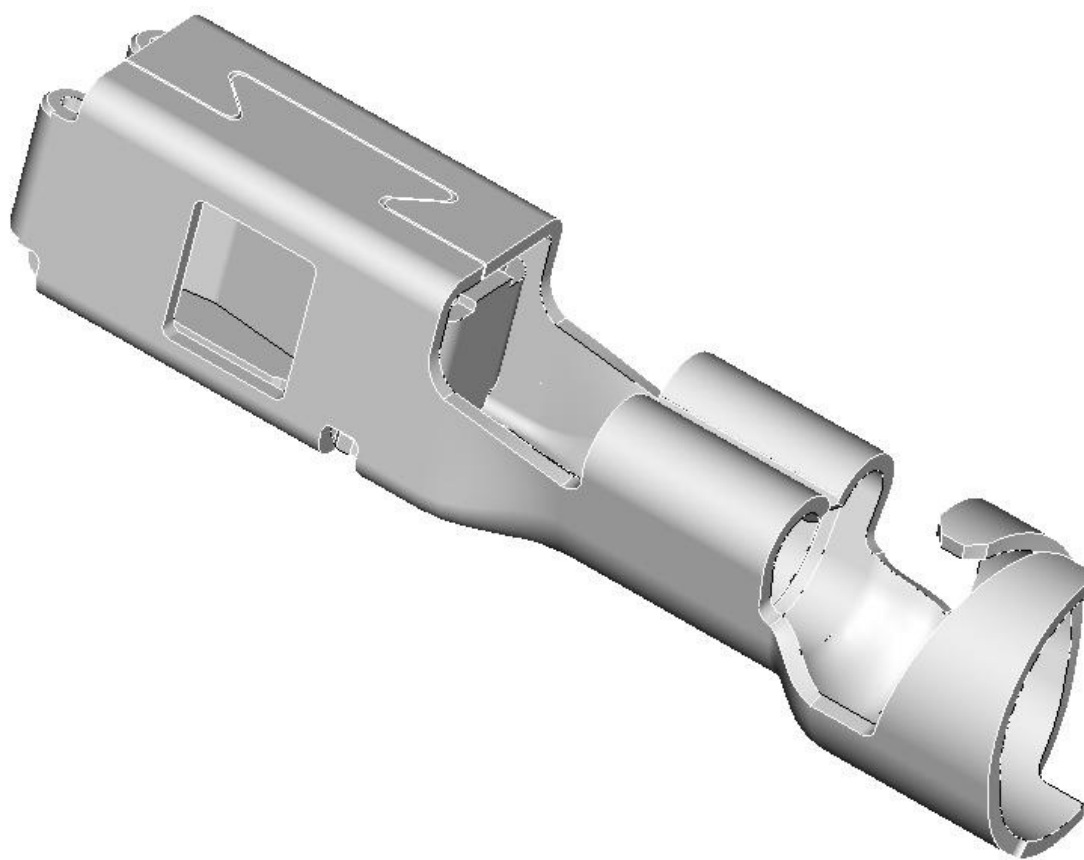

CONTACT 2.8NGP1 / 2.8NGP1 RECEPTACLE



1 - Introduction.....3	<i>Introduction</i>
2 - Specifications de reference3	<i>Applicable specifications</i>
3 - Références des produits.....3	<i>Product references</i>
4 - Description4	<i>Description</i>
5 - Exigences5	<i>Requirements</i>
5.1. Conducteurs 5	<i>Wires</i>
5.2. Préparation des éléments..... 5	<i>Preparation</i>
5.3. Témoin de découpe..... 7	<i>Cut off</i>
5.4. Sertissage du fil..... 7	<i>Conductor crimp</i>
5.5. Fretage de l'isolant 7	<i>Insulator crimp</i>
5.6. Déformations du contact..... 8	<i>Deformations allowed</i>
6 - Caracteristiques de sertissage11	<i>Crimping parameters</i>
6.1. Fils applicables..... 11	<i>Applicable wires</i>
6.2. Sertissage version non étanche 12	<i>Crimping parameters (no sealed versions)</i>
6.3. Sertissage version étanche..... 12	<i>Crimping parameters (sealed versions)</i>
7 - Taux de réduction de section13	<i>Area Index</i>
8 - Tenue de l'isolant au pliage13	<i>Bending retention of insulator</i>
9 - Mesure de la résistance de sertissage...14	<i>Crimp resistance measurement</i>
10 - Preconisation d'outillage.....14	<i>Tooling recommendations</i>

1 - INTRODUCTION

Cette spécification donne les règles spécifiques à l'application des Clips 2.8 mm NGP fabriqués par Tyco Electronics. Les instructions sont destinées en premier lieu à l'application automatique, ou semi-automatique. Les paramètres de sertissage fournis peuvent différer des paramètres standards préconisés pour ces mêmes références.

2 - SPECIFICATIONS DE REFERENCE

Le sertissage sera réalisé suivant les directives de la norme CEI 60 352-2.

Spécification générale de sertissage des contacts à fûts ouverts 114-18022.

Les conducteurs pris en compte dans cette spécification sont ceux définis par la norme ISO6722 : 2002. Pour d'autres sections ou types de fils, adapter les paramètres de sertissage et de frettage ou consulter Tyco Electronics.

Les recommandations incluses dans le manuel 402-1002 et les spécifications d'application 114-18022 s'appliquent aussi à la qualité du sertissage.

CM5128: Contient les informations sur les machines de sertissage pour les outillages avec un suivi du contrôle qualité MQC

AI 8025: décrit les outillages avec un suivi du contrôle qualité MQC

IS 7424: Explique comment mesurer la hauteur de sertissage.

3 - REFERENCES DES PRODUITS

Les dimensions et les matières des composants figurent aux plans clients Tyco Electronics.

CLIP 2.8 mm NGP :

réf. 1801633-1 (0.35 mm ²)	CuMgP – SnAg
réf. 1801459-1 (0.5- 0.75mm ²)	CuMgP – SnAg
réf. 1801460-1 (1–2 mm ²)	CuMgP – SnAg
réf. 1544555-1 (2.5 – 4 mm ²)	CuMgP – SnAg
réf. 1544940-1 (5 – 6 mm ²)	CuMgP - SnAg

INTRODUCTION

This specification covers the special guidelines for the application of the 2.8 mm NGP manufactured by Tyco Electronics. The instructions are intended primarily for automatic or semi automatic application. Given crimping parameters may be different from standard one for these same part numbers.

GENERAL SPECIFICATION

Crimp will be done according to IEC 60 352-2 standard.

General specification for crimping open barrel contacts 114-18022.

Contact wires taken in account in this specification are those defined in the ISO6722 : 2002 standard. For other section or wire type, fit crimping parameters or get in contact with Tyco Electronics.

The general guidelines laid down in Manual 402-1002 and Application Specification 114-18022 also apply to the crimp quality.

CM5128: Contains information about crimping machines for MQC crimping tools

AI 8025: Describes the MQC crimping tool

IS 7424: Explain how to measure the crimp height

PRODUCT PART NUMBER

Components dimensions and materials are shown in the Tyco Electronics customer drawings.

CLIP 2.8 mm NGP :

réf. 1801633-1 (0.35 mm ²)	CuMgP – SnAg
réf. 1801459-1 (0.5-0.75mm ²)	CuMgP – SnAg
réf. 1801460-1 (1 – 2 mm ²)	CuMgP – SnAg
réf. 1544555-1 (2.5 – 4 mm ²)	CuMgP – SnAg
réf. 1544940-1 (5 – 6 mm ²)	CuMgP - SnAg

4 - DESCRIPTION

DESCRIPTION

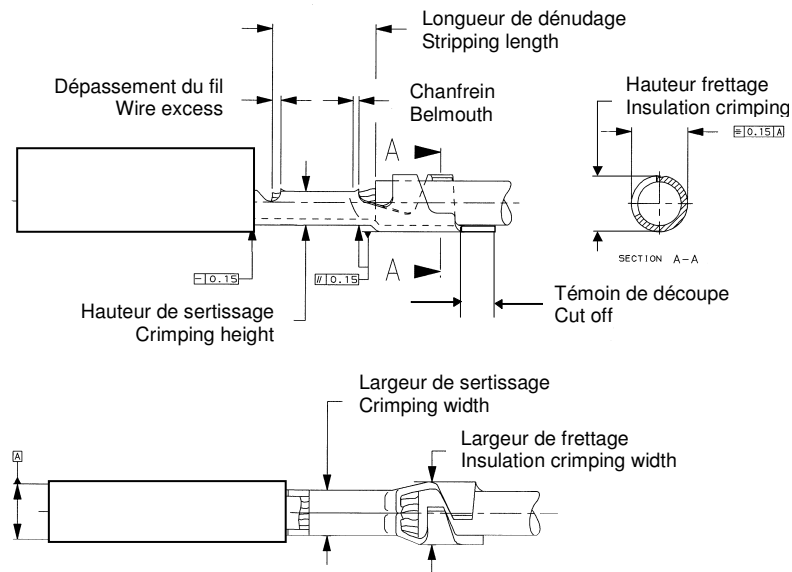
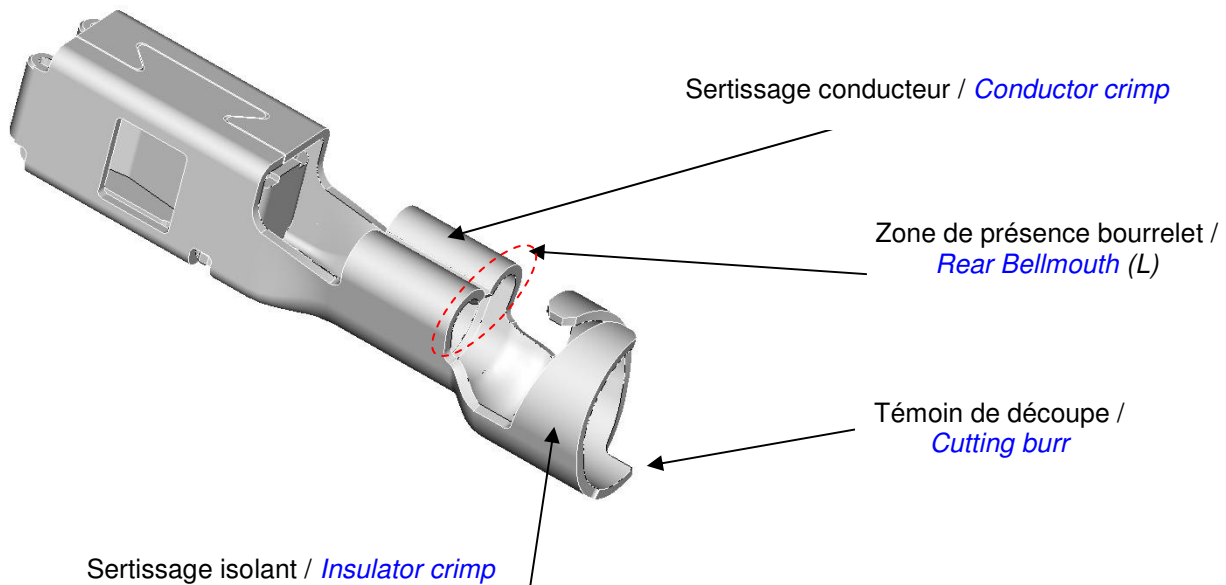
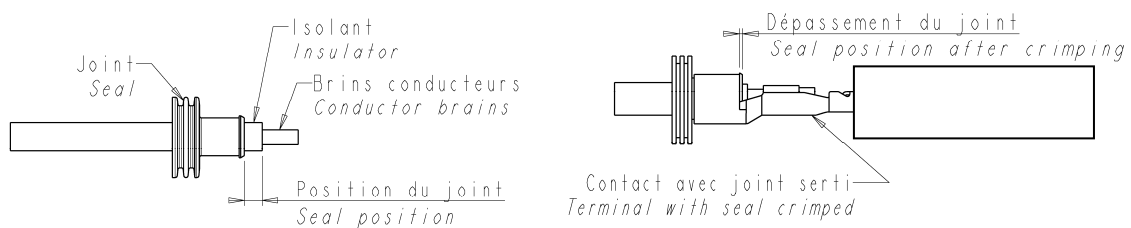


Figure 1



Utilisation d'un joint / *Seal using* :



5 - EXIGENCES**5.1. Conducteurs**

Seuls les fils répondant au standard ci-dessous sont pris en compte pour les paramètres spécifiés au paragraphe 6 :

ISO 6722 : 2002

Pour d'autres sections ou types de fils, adapter ces paramètres ou consulter Tyco Electronics.

Le contact n'accepte normalement qu'un conducteur par fût. Les sertissages doubles sont déconseillés. Le double sertissage est possible dans la plage de section admissible avec les fils FLR ; avec les fils FLK, cela est possible seulement avec limitations.

5.2. Préparation des éléments

Les fils doivent être dénudés à la longueur décrite dans les tableaux.

Les fils individuels ne doivent être ni endommagés ni détournés ou coupés.

Si des défauts et/ou des mises en œuvre incorrectes apparaissent sur les éléments comme ceux décrits ci-dessous, remettre en forme correcte ou remplacer avec des éléments neufs.

L'isolant doit être propre et exempt de contamination.

Les exemples suivants de défauts de dénudage sont souvent causés par :

- manipulation inappropriée
- réglage incorrect de l'outil de dénudage
- outil de dénudage dont les lames sont endommagées

REQUIREMENTS**Wires**

Only wires in accordance with below standard are taken into account for parameters specified in paragraph 6:

ISO 6722 : 2002

For other section or wire type, fit parameters or get in contact with Tyco Electronics.

Contact can be crimped normally on one wire only. Double crimps are not recommended. Double termination is possible within the wire range with FLR conductors; with FLK conductors, this is possible only with restrictions.

Preparation

The wire must be stripped to the lengths shown in tables

Individual wires must not be damaged nor cut nor untwisted.

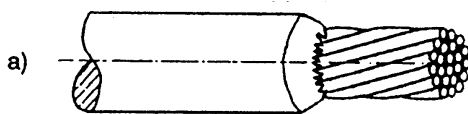
If defects and/or incorrect application occur on parts as those described below, put in conformity or replace by new parts.

The insulation must be clean and free of contamination.

Example of stripping defects here after are often caused by :

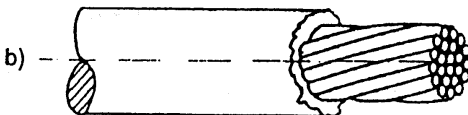
- *inappropriate operation*
- *incorrect adjustment of stripping machine*
- *damaged stripping blades*

Lames de dénudage émoussées
ou distance entre lames
incorrecte isolant incorrectement
coupé



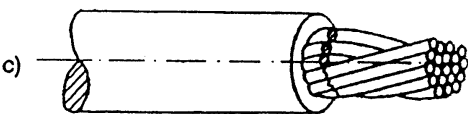
Stripping blades out or distance
between blades incorrect
insulation incorrectly cut

Lames de dénudage émoussées
Isolant incorrectement coupé



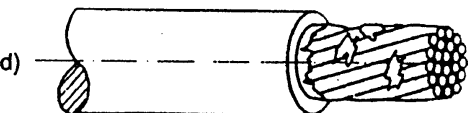
Stripping blades out
Insulation incorrectly cut

Distance entre lames de
dénudage trop faible
Brins endommagés ou manquant



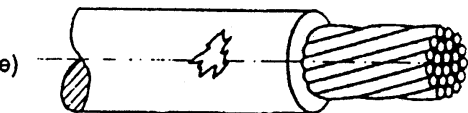
Distance between stripping
blades to low
Strands damaged or lost

Lames de dénudage émoussées
ou mal réglées
Particules d'isolant sur la partie
dénudée du fil



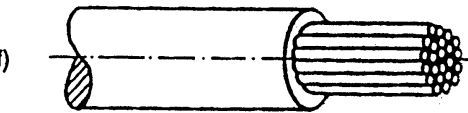
Stripping blades out or not
correctly adjusted
Insulation particle on the wire
stripped zone

Les mâchoires de l'outil de
dénudage sont endommagées et
contiennent des débris
métalliques
L'isolant est endommagé



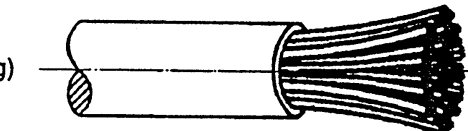
Stripping tool jaw are damaged
and contain metallic particle
Wire insulation is damaged

Brins détoronnés par
manipulation incorrecte de l'outil
de dénudage



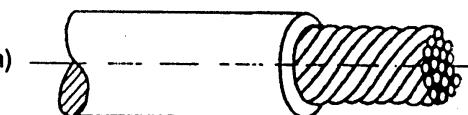
Untwisted strands due to
incorrect manipulation of
stripping tool

Brins dé toronnés et toron
épanoui par manipulation
incorrecte de l'outil de dénudage



Untwisted and beaming strands
due to incorrect manipulation of
stripping tool

Les brins sont sur toronnés ce
qui entraîne une mauvaise
répartition des brins dans le fut
(augmentation de la section)



Strands are over twisted which
cause a bad strand repartition
inside the barrel (increase of
section)

Figure 3

5.3. Témoin de découpe

Il doit être visible après sertissage : voir tableau 1.

Cut off

It must be visible after crimping: see table 1.

5.4. Sertissage du fil

Dépassement du conducteur : voir tableau 1

Caractéristiques de sertissage : voir tableau 1

Evasement avant et/ou arrière : identifiable visuellement voir tableau 1

La largeur de sertissage est une valeur liée à l'outillage et est définie comme étant la distance entre les deux points de tangence des rayons de roulage des ailes et les arêtes du sertissage (voir figure 1).

Il n'est pas possible de contrôler la largeur de sertissage pour le suivi en production

Wire crimping

Wire excess : see table 1

Crimping parameters : see table 1

Front and/or rear belmouth : must be visible see table 1

The crimp width is a tool-related dimension and is defined as the distance between the two tangential points of the rolling radii and the edges of the crimp (see sketch 1).

It is not possible to test the crimp width for production monitoring purpose.

5.5. Fretage de l'isolant

L'extrémité de l'isolant doit être visible à la transition entre le sertissage du fil et le fretage de l'isolant.

L'extrémité de l'isolant ne doit jamais être insérée dans le fût de sertissage du conducteur, et à l'inverse elle peut se terminer au niveau du bord avant du fretage de l'isolant.

Paramètres de fretage : voir paragraphe 6.2 et 6.3

Insulation crimping

Insulation end must be visible between wire and insulation barrel.

Insulation end must never be inserted in the wire barrel, and at the opposite must not close to the front end of insulation barrel.

Insulation crimping parameters: see paragraph 6.2 and 6.3.

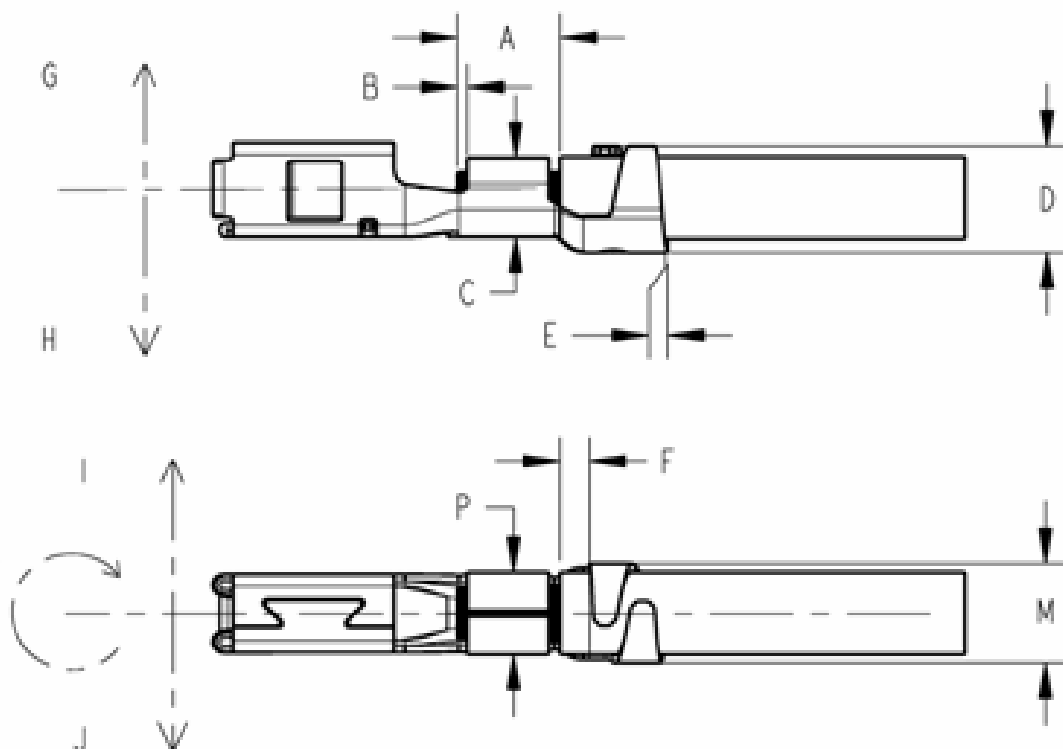
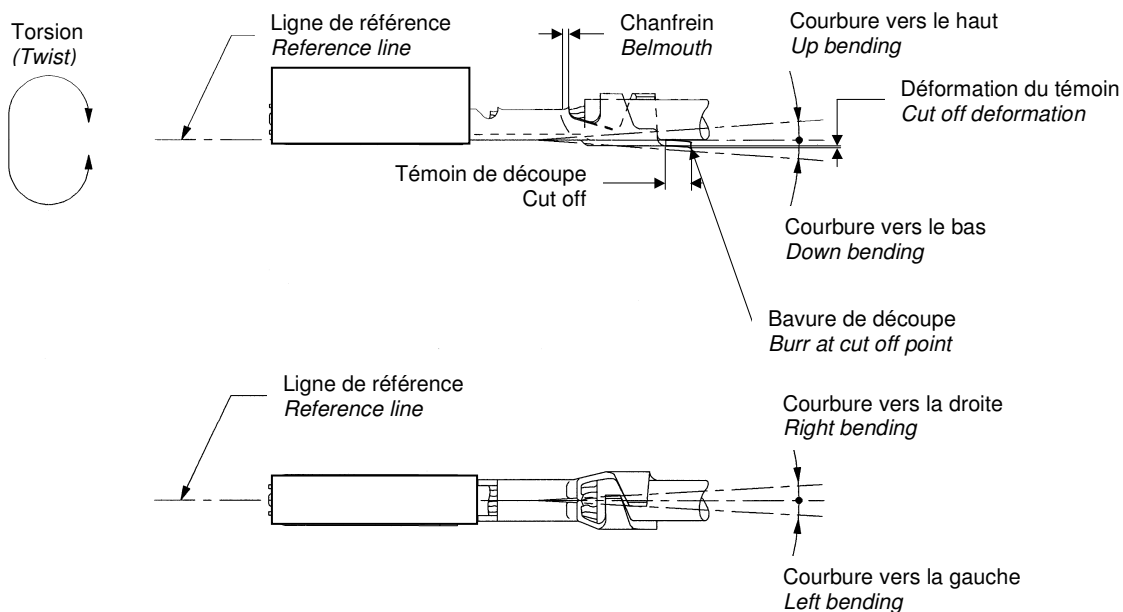
5.6. Déformations du contact

Le corps ainsi que la cage du contact ne doivent pas être tordus ou abîmés par le sertissage. Les déformations acceptées après sertissage sont définies dans le tableau 1.

Contact deformation

Contact body and spring must not be twisted or damaged by crimping operation. Allowed deformations are defined in table 1.

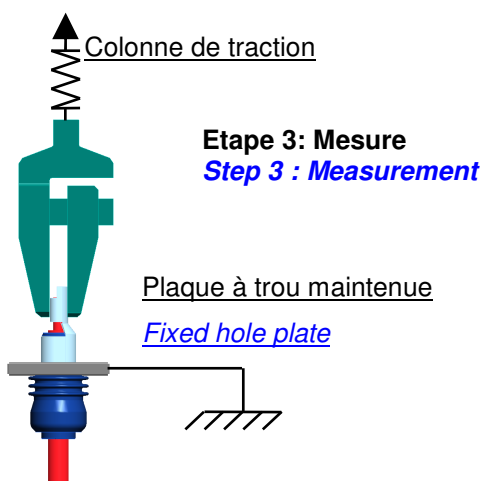
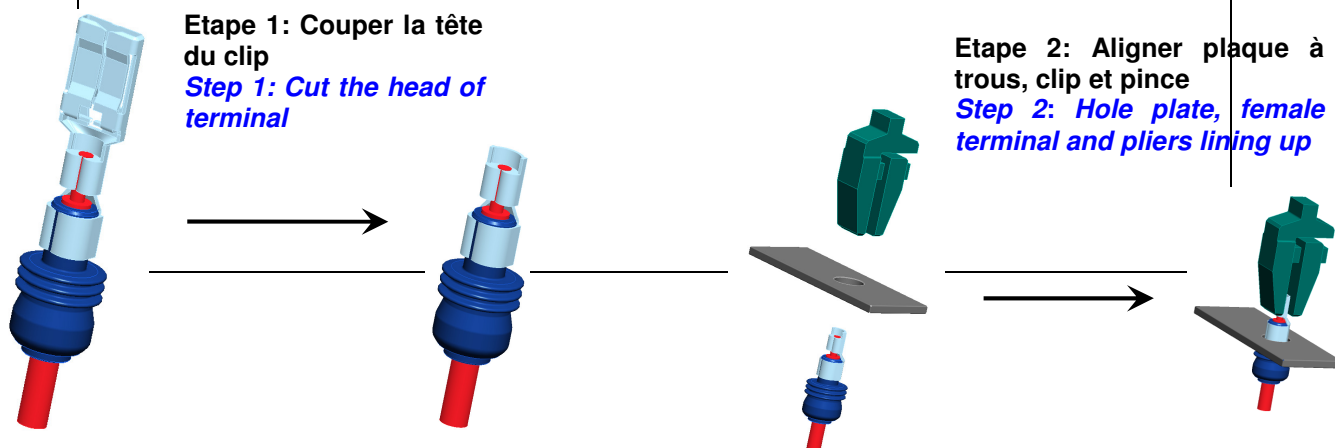
Figure 4



Point <i>Item</i>	Description <i>Item description</i>	Caractéristiques à vérifier <i>Characteristic to check</i>
(B)	Dépassement conducteur <i>Conductor excess</i>	0.6 ± 0.5
(A)	Longueur de dénudage <i>Stripping length</i>	5 ± 0.5
(E)	Témoin de découpe <i>Cutting burr</i>	0.5 max
(F)	Dépassement de l'isolant <i>Insulator excess</i>	0.8 max
(G-H)	Flexion vers le haut / bas <i>Up bending /down bending</i>	5° max
(I-J)	Déformation gauche/droite <i>Left/right bending</i>	6° max
(K)	Torsion <i>Twisting</i>	8° max
(L)	Bourrelet arrière <i>Rear bellmouth</i>	Doit être visible (0.4 max) <i>Must be visually identified (0.4 max)</i>

Tableau 1

Mode opératoire du contrôle à la tenue du joint / *Seal retention check instructions* :



Ø du trou (±0.05) / <i>Ø hole (±0.05)</i>	
Joint / <i>seal</i> : 2.5 – 4mm ²	Ø 6 mm
Joint / <i>seal</i> : 5 – 6 mm ²	Ø 7 mm

6 - CARACTERISTIQUES DE SERTISSAGE

Note : Les paramètres ci-dessous sont relatifs à la géométrie des éléments de sertissage préconisés au paragraphe 10 et réservés à cette application.

Pour d'autres moyens de sertissage ou applications, consulter Tyco Electronics

6.1. Fils applicables

Seuls les fils définis ci-après sont pris en compte pour la définition des paramètres de sertissage ci-dessous. La tolérance sur la section du fil prise en compte est de +/- 3.5%.

Pour des sections de fil différentes, les paramètres de sertissage doivent être corrigés pour conserver le taux de réduction de section optimum.

Pour des applications étanches par joint unifilaire, utiliser la référence de joint adaptée au diamètre du fil utilisé.

CRIMPING PARAMETERS

Note : Parameters below correspond to crimping devices defined in chapter 10 and are related to Customer application

For other crimping device or application, get in contact with Tyco Electronics

Applicable wires

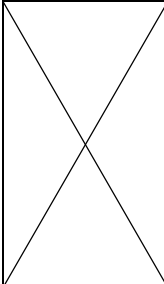
Only wires defined here after are taken in account for below crimping parameters definition. The tolerance on wire section considered is +/-3.5%.

For different wire section, crimping parameters must be corrected to keep crimp area ratio to optimum.

For sealed application by single wire seal use seal in accordance with used wire diameter.

Configuration de section <i>wire section configuration</i>		Section calculée <i>calculated cross section area</i> (mm ²)	Diamètre des isolants <i>Insulation wire diameter</i>		Joint unifilaire <i>single wire seal</i>
Taille et type de fil <i>wire size and type</i>	Nb brins x diam brins <i>Strands qty x strand Ø</i>		Min	Max	
0.35 IA	7 x 0.25	0.30	1.40	1.60	
0.35 ID	7 x 0.25	0.31	1.25	1.35	
0.5 ID	7 x 0.30	0.46	1.40	1.60	
0.75 ID	19 x 0.23	0.69	1.60	1.80	
1 ID	19 x 0.25	0.87	1.75	1.95	
1.5 ID	19 x 0.32	1.32	2.10	2.25	
2 ID	37 x 0.25	1.72	2.30	2.50	
2.5 ID	37 x 0.30	2.44	2.70	2.90	1544941-1
3 ID	45 x 0.30	2.97	3.00	3.20	1544941-1
4 ID	56 x 0.30	3.69	3.40	3.70	1544941-1
4 IR	56 x 0.30	3.69	3.70	3.90	1544941-1
5 IR	70 x 0.30	4.74	3.80	4.00	1544941-2
6 ID	84 x 0.30	5.81	4.10	4.30	1544941-2

6.2. Sertissage version non étanche
Crimping parameters for no sealed versions

Applicateur <i>Crimping tool reference</i>	Section de fil <i>Wire size</i> (mm ²)	Sertissage conducteur <i>Conductor crimp</i>			Section de fil <i>Wire size</i> (mm ²)	Frettage isolant <i>Insulation crimp</i>	
		Largeur sertissage (P) <i>Conductor width</i> (mm) ± 0.1	Hauteur sertissage <i>Crimping Height</i> (C) (mm) ± 0.05	Resistance en traction <i>Pulling force</i> (N)		Largeur frettage (M) <i>Insulator width</i> (mm) ± 0.2	Hauteur frettage <i>Crimping Height</i> (D) (mm) ± 0.05
1855499-3	0.35	2.03	0.92	60	0.35 IA	2.54	2.10
					0.35 ID		2
	0.5		1.16	70	0.5 ID		2.10
	0.75		1.25	100	0.75 ID		2.30
1855498-3	1	2.29	1.35	120	1 ID	3.56	3
	1.5		1.51	200	1.5 ID		3.30
	2		1.68	220	2 ID		3.50
	2.5	3.60	2.00	250	2.5 ID	4.60	3.30
	3		2.05	280	3 ID		3.50
	4		2.15	320	4 ID		3.90
					4 IR		4.20
	5		2.30	340	5 IR		4.30
	6		2.50	350	6 ID		4.50

6.3. Sertissage version étanche
Crimping parameters for sealed versions

Joint utilisé <i>Seal reference</i>	Section de fil <i>Wire size</i> (mm ²)	Sertissage conducteur <i>Conductor crimp</i>			Frettage isolant <i>Insulation crimp</i>	
		Largeur sertissage (P) <i>Conductor width</i> (mm) ± 0.1	Hauteur sertissage <i>Crimping Height</i> (C) (mm) ± 0.05	Resistance en traction <i>Pulling force</i> (N)	Largeur frettage (M) <i>Insulator width</i> (mm) ± 0.2	Hauteur frettage <i>Crimping Height</i> (D) (mm) ± 0.05
1544941-1	2.5 ID	3.60	2.00	250	5.20	4.80
	3 ID		2.05	280		5.10
	4 ID		2.15	320		5.50
	4 IR		2.15	320		5.80
1544941-2	5 IR	3.60	2.30	340	6	6.30
	6 ID		2.50	350		6.50

7 - TAUX DE REDUCTION DE SECTION

La mesure du taux de réduction se réalise comme suit :

- Evaluation de la composition du fil en nombre et diamètre nominal des brins, calcul de la section nominale du cuivre avant sertissage ;
- Addition de la section nominale des ailettes de sertissage à celle du cuivre ;
- Détermination de la section de la coupe sur binoculaire en effectuant le tracé sur l'extérieur de la coupe (afin d'intégrer la surface des ailettes de sertissage).

Formule de calcul du taux de réduction de section:

$$(1 - \frac{\text{Surface de la coupe}}{\text{Section cuivre} + \text{section ailes}}) \times 100$$

AREA INDEX

The measurement of the area index is carried out as follows:

- Evaluation of the composition of the wire in a number and nominal diameter of the braids, calculation of the nominal section of copper before crimping;
- Addition of the section of the barrel layout to that of copper;
- Determination of the section of the crimp on binocular by carrying out the layout on the outside of the section (in order to integrate the area of the crimp barrel).

Formula for area index calculation

$$(1 - \frac{\text{Surface de la coupe}}{\text{Section cuivre} + \text{section ailes}}) \times 100$$

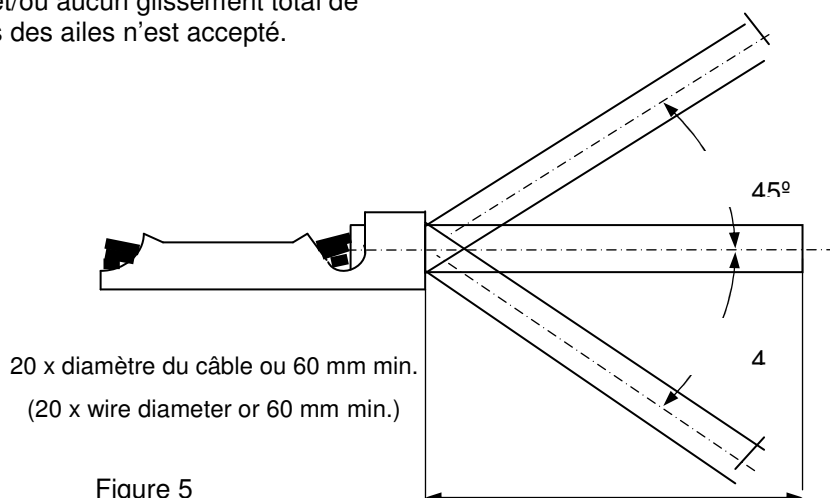
8 - TENUE DE L'ISOLANT AU PLIAGE

Le câble est plié à 45° de sa position de repos. La connexion subit 10 cycles de pliage (20 passages à la position de repos). Le câble est maintenu à une distance correspondant à 20 fois le diamètre du câble avec un minimum de 60 mm.

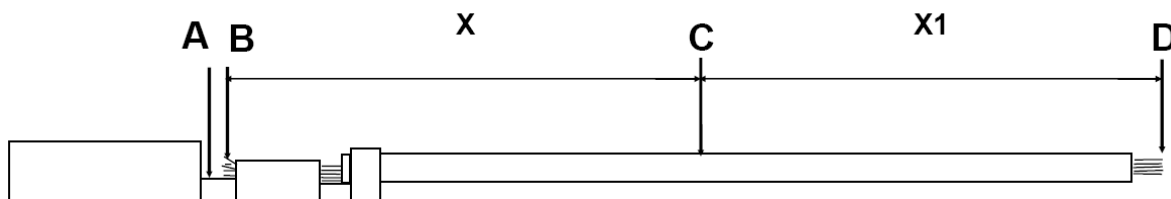
Aucune dégradation de la connexion et du conducteur n'est acceptée. Aucun déchirement de l'isolant jusqu'à l'extrémité du fil (front de dénudage) et/ou aucun glissement total de l'isolant hors des ailes n'est accepté.

The wire is bent at 45° from its free position. The crimped contact is bent for 10 cycles (20 travels at free position). The wire is maintained at a distance equivalent to 20 times wire diameter and at a minimum of 60 mm.

No damage to the connexion and to the wire is allowed. No insulation shear from wire barrel to end of the wire (stripping end) and/or total slipping out of insulation barrel is allowed.



9 - MESURE DE LA RESISTANCE DE SERTISSAGE *CRIMP RESISTANCE MEASUREMENT*



⇒ Couper le fil au point D : $B - D = 200 \text{ mm} = X + X1$.

⇒ Couper le fil au point C : $D - C = 100 \text{ mm} = X1$.

⇒ Dénuder les extrémités C et D de X1 sur 3 mm puis les étamer.

⇒ Dénuder l'extrémité C de X sur 3 mm puis l'étamer.

⇒ Mesurer la résistance (R_x) entre A et C avec le Micro-ohmmètre.

⇒ Mesurer la résistance (R_{x1}) entre C et D avec le Micro-ohmmètre.

⇒ Calculer la résistance de sertissage avec la formule ci-dessous :

$$R_{\text{sertissage}} = R_x - R_{x1}$$

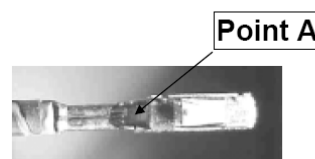


Figure 6

10 - PRECONISATION D'OUTILLAGE

TOOLING RECOMMENDATION

Le poinçon et l'enclume de sertissage du cuivre doivent être centrés avec une précision suffisante

Wire Crimper and anvil must be centred with sufficient precision

Largeur de poinçon > 2mm / symétrie 0.2

Crimper width > 2mm

symmetry 0.2

Largeur de poinçon < 2 mm / symétrie 0.1

Crimper width < 2mm

symmetry 0.1

Les poinçons et enclumes doivent être polis avec une rugosité de Ra 0.4 pour le cuivre et Ra 0.8 pour l'isolant.

Crimper and anvil must be polished with rugosity of Ra 0.4 for wire and Ra 0.8 for insulator.

Данный компонент на территории Российской Федерации

Вы можете приобрести в компании MosChip.

Для оперативного оформления запроса Вам необходимо перейти по данной ссылке:

<http://moschip.ru/get-element>

Вы можете разместить у нас заказ для любого Вашего проекта, будь то серийное производство или разработка единичного прибора.

В нашем ассортименте представлены ведущие мировые производители активных и пассивных электронных компонентов.

Нашей специализацией является поставка электронной компонентной базы двойного назначения, продукции таких производителей как XILINX, Intel (ex.ALTERA), Vicor, Microchip, Texas Instruments, Analog Devices, Mini-Circuits, Amphenol, Glenair.

Сотрудничество с глобальными дистрибьюторами электронных компонентов, предоставляет возможность заказывать и получать с международных складов практически любой перечень компонентов в оптимальные для Вас сроки.

На всех этапах разработки и производства наши партнеры могут получить квалифицированную поддержку опытных инженеров.

Система менеджмента качества компании отвечает требованиям в соответствии с ГОСТ Р ИСО 9001, ГОСТ РВ 0015-002 и ЭС РД 009

Офис по работе с юридическими лицами:

105318, г.Москва, ул.Щербаковская д.3, офис 1107, 1118, ДЦ «Щербаковский»

Телефон: +7 495 668-12-70 (многоканальный)

Факс: +7 495 668-12-70 (доб.304)

E-mail: info@moschip.ru

Skype отдела продаж:

moschip.ru

moschip.ru_4

moschip.ru_6

moschip.ru_9