

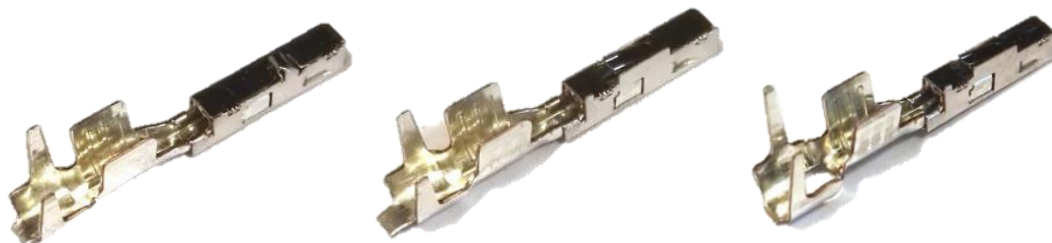


Handling Manual for

YMT 1.2 mm

Verarbeitungsspezifikation für

YMT 1.2 mm



Prepared A. Bučević	Sign <i>A. Bučević</i>	Checked I. Jakoplić	Sign <i>p.p.</i>	Approved G. Gregurić	Sign <i>J. Vida</i>		Doc.No. YPES-15-1692E	Rev. 0
Date 06.08.2020.		Date 11.08.2020.		Date 11.08.2020				
Any exploitation of this document which is not permitted by Copyright, in particular to copy this document to pass it to third parties, to adapt it or to store it on microfilm or in systems of electronic data processing is forbidden without express authorization. Offenders are liable to damages. The communication of the content of this document to third parties of this document is forbidden by contract.								

TABLE OF CONTENTS	Page	INHALT	Seite
1 Revision list	3	1 Revisionsliste	3
2 Scope	4	2 Anwendungsbereich	4
2.1 Product Overview	5	2.1 Produktübersicht	5
3 Referenced Documents	6	3 Referenzdokumente	6
3.1 Customer Drawings	6	3.1 Kundenzeichnungen	6
3.2 Product Standard	6	3.2 Productstandard	6
4 Handling of Components	7	4 Handhabung der Komponenten	7
4.1 Inspection of Received Items	7	4.1 Wareneingangsprüfung	7
4.1.1 <i>To be Inspected upon Receipt of Terminals</i>	7	4.1.1 <i>Nach Eingang der Kontaktteile zu überprüfen:</i>	7
4.1.2 <i>To be Inspected upon Receipt of other Associated Parts</i>	7	4.1.2 <i>Nach Eingang anderer zugehöriger Teile zu überprüfen:</i>	7
4.2 Storage Conditions	8	4.2 Lagerbedingungen	8
4.3 Packagung specification	8	4.3 Verpackungsvorschriften	8
4.4 Handling and Storage for Eyelet Terminal	10	4.4 Handhabung und Lagerung für Buchsenkontakte	11
5 Description	12	5 Beschreibung	12
6 Requirements	13	6 Anforderungen	13
6.1 Wire	13	6.1 Leitung	13
6.1.1 <i>Selection</i>	13	6.1.1 <i>Auswahl</i>	13
6.1.2 <i>Preparation</i>	13	6.1.2 <i>Vorbereitung</i>	13
6.2 Single wire seal application	14	6.2 Einzeldichtung Verarbeitung	14
6.2.1 <i>Blind plugs application</i>	14	6.2.1 <i>Blindstopfen Verarbeitung</i>	14
6.3 Cut-Off and Burr	14	6.3 Trennsteg und Grat	14
6.4.1 <i>Wire Position</i>	15	6.4 Drahtcrimp	15
6.4.1 <i>Crimping Data</i>	15	6.4.1 <i>Drahtposition</i>	15
6.4.3 <i>Conductor Extraction Forces</i>	16	6.4.2 <i>Crimpdataen</i>	15
6.4.4 <i>Crimp „Bellmouth“</i>	16	6.4.3 <i>Ausreißkräfte</i>	16
6.4.5 <i>Wire Crimp Microcut</i>	16	6.4.4 <i>Crimp „Bellmouth“ Auslauf (Drahtübergang am Crimp)</i>	16
6.5 Insulation Crimp	18	6.4.5 <i>Schliffbild</i>	16
6.5.1 <i>Position of the Insulation Crimp</i>	18	6.5 Isolationscrimp	18
6.5.2 <i>Crimping Data for Insulation Crimp</i>	18	6.5.1 <i>Position des Isolationscrimps</i>	18
6.5.3 <i>Position of the Single Wire Seal on the Wire</i>	18	6.5.2 <i>Crimpdataen für Isolationscrimp</i>	18
6.5.4 <i>Crimping Data for Single Wire Seal</i>	18	6.5.3 <i>Lage der Einzeldichtung auf dem Leiter</i>	18
6.5.5 <i>Position of the Single Wire Seal in the Crimp</i>	19	6.5.4 <i>Crimpdataen für Einzeldichtung</i>	18
6.6 Contact Area	19	6.5.5 <i>Lage der Einzeldichtung im Crimp</i>	19
6.7 Shape and Position Tolerances of the Crimped Terminals	19	6.6 Kontaktzone	19
7 Crimp data	21	6.7 Form und Positionstoleranz des gecrimpten Kontaktes	19
8 Recommendation for ultrasonic weld operation with copper wires	23	7 Crimpdaten	21
9 Process Capability	24	8 Empfehlung für den Ultraschall-Schweißbetrieb mit Kupferdraht	23
10 Terminal insertion in cavity	26	9 Prozessfähigkeit	24
11 Removal tool	27	10 Kontaktposition in der Kammer	26
12 Terminal Removal	28	11 Ausdrückwerkzeug	27
13 Blind Plugs for Cavity -Ø 3.45mm	29	12 Demontage der Buchsenkontakte	28
		13 Blindstopfen für Kammer- Ø 3.45mm	29

Title	Doc. No.	Rev.
1.2 mm Contact System	YPES-15-1692E	0
Any exploitation of this document which is not permitted by Copyright, in particular to copy this document to pass it to third parties, to adapt it or to store it on microfilm or in systems of electronic data processing is forbidden without express authorization. Offenders are liable to damages. The communication of the content of this document to third parties of this document is forbidden by contract.		

1 Revision list**1 Revisionsliste**

REVISION	DESCRIPTION	NAME	DATE
0	Creation	A. Bučević	10.08.2020.

Title 1.2 mm Contact System	Doc. No. YPES-15-1692E	Rev. 0
Any exploitation of this document which is not permitted by Copyright, in particular to copy this document to pass it to third parties, to adapt it or to store it on microfilm or in systems of electronic data processing is forbidden without express authorization. Offenders are liable to damages. The communication of the content of this document to third parties of this document is forbidden by contract.		

2 Scope

This specification contains the guidelines for the application of socket contacts (female terminals) of the **YAZAKI YMT 1.2 mm**. It applies primarily to the automatic or semi-automatic application of the contacts; if agreed, it can also be applied to hand crimp tools.

If there are any deviations between this document and the product drawings the contents of the product drawings take priority.

Note: Only the YAZAKI crimp tool specified in section 7 may be used for application of the contacts. Any exceptions to this rule are defined by customer specific documents.

2 Anwendungsbereich

*Diese Spezifikation beinhaltet die Richtlinien der Verarbeitung von Buchsenkontakten vom **YAZAKI 1.2mm**. Sie wird in erster Linie für die voll- oder halbautomatische Verarbeitung von Kontakten benutzt; falls vereinbart, kann sie auch für Handcrimpwerkzeuge angewendet werden.*

Bei eventuellen Abweichungen zwischen diesem Dokument und den Produktzeichnungen hat der Inhalt der Produktzeichnung Vorrang.

Hinweis: Für die Verarbeitung dürfen ausschließlich die unter Punkt 7 festgelegten YAZAKI Crimp Werkzeuge verwendet werden. Ausnahmen regeln kundenspezifische Unterlagen.

Title 1.2 mm Contact System	Doc. No. YPES-15-1692E	Rev. 0
Any exploitation of this document which is not permitted by Copyright, in particular to copy this document to pass it to third parties, to adapt it or to store it on microfilm or in systems of electronic data processing is forbidden without express authorization. Offenders are liable to damages. The communication of the content of this document to third parties of this document is forbidden by contract.		

2.1 Product Overview

2.1 Produktübersicht

Terminal version	Wire Range <i>Drahtgrößenbereich</i> [mm ²]	Female Terminal Product No. <i>Buchsenkontakt</i> <i>Teile Nr.</i>	Plating in Contact Area	<i>Oberfläche im</i> <i>Kontaktbereich</i>	SWS Product No. <i>Einzeldichtungen</i> <i>Teile Nr.</i>
UNSEALED (FLR)	0.35	7216-7626-02	Tin	<i>Verzinnt</i>	N/A
		7216-7626-06	Silver	<i>Versilbert</i>	
		7216-7626-08	Gold	<i>Vergoldet</i>	
	0,50-0,75	7216-7627-02	Tin	<i>Verzinnt</i>	
		7216-7627-06	Silver	<i>Versilbert</i>	
		7216-7627-08	Gold	<i>Vergoldet</i>	
	1.00	7296-0020-02	Tin	<i>Verzinnt</i>	
		7296-0020-06	Silver	<i>Versilbert</i>	
		7296-0020-08	Gold	<i>Vergoldet</i>	
	1.50	7216-7628-02	Tin	<i>Verzinnt</i>	
		7216-7628-06	Silver	<i>Versilbert</i>	
		7216-7628-08	Gold	<i>Vergoldet</i>	
SWS (ELA)	0.35	7216-7632-02	Tin	<i>Verzinnt</i>	7172-5568-70
		7216-7632-06	Silver	<i>Versilbert</i>	
		7216-7632-08	Gold	<i>Vergoldet</i>	
	0,50-0,75	7216-7633-02	Tin	<i>Verzinnt</i>	
		7216-7633-06	Silver	<i>Versilbert</i>	
		7216-7633-08	Gold	<i>Vergoldet</i>	
	1.00	7296-0021-02	Tin	<i>Verzinnt</i>	7172-5570-60
		7296-0021-06	Silver	<i>Versilbert</i>	
		7296-0021-08	Gold	<i>Vergoldet</i>	
	1.50	7216-7634-02	Tin	<i>Verzinnt</i>	
		7216-7634-06	Gold	<i>Vergoldet</i>	
		7216-7634-08	Silver	<i>Versilbert</i>	
CB	0,35	7216-7629-02	Tin	<i>Verzinnt</i>	N/A
		7216-7629-06	Gold	<i>Vergoldet</i>	
		7216-7629-08	Silver	<i>Versilbert</i>	
	0,50 - 0,75	7216-7630-02	Tin	<i>Verzinnt</i>	
		7216-7630-06	Gold	<i>Vergoldet</i>	
		7216-7630-08	Silver	<i>Versilbert</i>	
	1,00-1,50	7216-7631-02	Tin	<i>Verzinnt</i>	
		7216-7631-06	Gold	<i>Vergoldet</i>	
		7216-7631-08	Silver	<i>Versilbert</i>	

Table 1

Tabelle 1

Title 1.2 mm Contact System	Doc. No. YPES-15-1692E	Rev. 0
Any exploitation of this document which is not permitted by Copyright, in particular to copy this document to pass it to third parties, to adapt it or to store it on microfilm or in systems of electronic data processing is forbidden without express authorization. Offenders are liable to damages. The communication of the content of this document to third parties of this document is forbidden by contract.		

Blind plugs <i>Blindstopfen</i>	Cavity-Ø in seal area <i>Kammer-Ø im Dichtbereich</i> [mm]	Blind plugs Product No. <i>Blindstopfen</i> Teile Nr.
	3,45	7172-5572-90

Table 2

Tabelle 2

3 Referenced Documents

3.1 Customer Drawings

The dimensions and materials of the contacts are shown in the Yazaki customer drawings.

a) 7216-7262-02:R

b) 7216-7629-02:R

3.2 Product Standard

The product standard YPES-11-04-292E describes the characteristics of the contact system.

3 Referenzdokumente

3.1 Kundenzeichnungen

Die Abmessungen und Werkstoffe der Kontakte sind in den Yazaki Kundenzeichnungen dargestellt.

a) 7216-7262-02:R

b) 7216-7629-02:R

3.2 Productstandard

Der Productstandard YPES-11-04-292E beschreibt die Eigenschaften des Kontaktsystem.

Title 1.2 mm Contact System	Doc. No. YPES-15-1692E	Rev. 0
Any exploitation of this document which is not permitted by Copyright, in particular to copy this document to pass it to third parties, to adapt it or to store it on microfilm or in systems of electronic data processing is forbidden without express authorization. Offenders are liable to damages. The communication of the content of this document to third parties of this document is forbidden by contract.		

4 Handling of Components

4.1 Inspection of Received Items

4.1.1 To be Inspected upon Receipt of Terminals

1. Appropriate part number
2. Parts must be free of foreign objects, cracks, deformation, burrs, rust, unclean parts, peeling or any flaw and all other apparent abnormalities.
3. Parts display no apparent discoloration and / or oxidation.
4. No entangled or loosened terminals from reel.

4.1.2 To be Inspected upon Receipt of other Associated Parts

1. Appropriate part number
2. Parts must be free of foreign objects or inappropriate products
3. Parts must be free of foreign objects, cracks, deformation, or other apparent abnormalities (sink marks, short cuts, etc.)

4 Handhabung der Komponenten

4.1 Wareneingangsprüfung

4.1.1 Nach Eingang der Kontaktteile zu überprüfen:

1. Übereinstimmung der Teilenummer
2. Teile müssen frei von Fremdkörpern, Rissen, Verformungen, Graten, Rost, Verunreinigungen, Abschälungen oder anderen Fehlern und offensichtlichen Anomalien sein.
3. Teile zeigen keine offensichtliche Verfärbung und / oder keine Oxidation.
4. Keine verwickelten oder gelockerten Kontaktteilstreifen auf der Spule.

4.1.2 Nach Eingang anderer zugehöriger Teile zu überprüfen:

1. Übereinstimmung der Teilenummer
2. Teile müssen frei von Fremdkörpern oder unspezifizierten Fremdstoffen sein.
3. Teile müssen frei von Fremdkörpern, Rissen, Verformungen oder anderen offensichtlichen Anomalien sein (Einfallstellen, Kurzschlüsse usw.).

Title 1.2 mm Contact System	Doc. No. YPES-15-1692E	Rev. 0
Any exploitation of this document which is not permitted by Copyright, in particular to copy this document to pass it to third parties, to adapt it or to store it on microfilm or in systems of electronic data processing is forbidden without express authorization. Offenders are liable to damages. The communication of the content of this document to third parties of this document is forbidden by contract.		

STORAGE CONDITIONS/ LAGERBEDINUNGEN	
Storage time/ <i>Lagerzeit</i>	12 months max./ 12 Monate max
Storage temperature/ <i>Lagertemperatur</i>	+10°C to +35°C/ + 10°C bis + 35°C
Relative Humidity/ <i>Relative Luftfeuchtigkeit</i>	10 to 75%/ 10 bis 75%

4.3 Packagung specification

- Quantity per reel: Specified in Table 3
- Reels per box: 5 pcs
- Stacks per pallet: 2
- Cardboard boxes per stack: 8
- Cardboard reel:
 - Flank diameter: 600mm
 - Core diameter: 150mm
 - Inner width: 22mm
- Cardboard box:
 - Box length: 620mm
 - Box width: 620mm
 - Box height: 190mm
- Full pallet size (LxWxH):
1270 x 635 x 129 mm

4.3 Verpackungsvorschriften

- *Anzahl Kontakte je Spule: In Tabelle 3 spezifizierte*
- *Anzahl Spulen je Karton: 5 Stück*
- *Max. 2 Stapel je Palette*
- *Max. 8 Kartons je Stapel*
- *Maße der Spule*
 - Aussendurchmassen 600mm*
 - Lochdurchmassen 150mm*
 - Spulenbreite/ Innen 22mm*
- *Karton je Spule*
 - Länge: 620mm*
 - Breite: 620mm*
 - Höhe: 190mm*
- *Gesamtpalettengröße (LxBxH):*
1270 x 635 x129 mm

Title 1.2 mm Contact System	Doc. No. YPES-15-1692E	Rev. 0
Any exploitation of this document which is not permitted by Copyright, in particular to copy this document to pass it to third parties, to adapt it or to store it on microfilm or in systems of electronic data processing is forbidden without express authorization. Offenders are liable to damages. The communication of the content of this document to third parties of this document is forbidden by contract.		

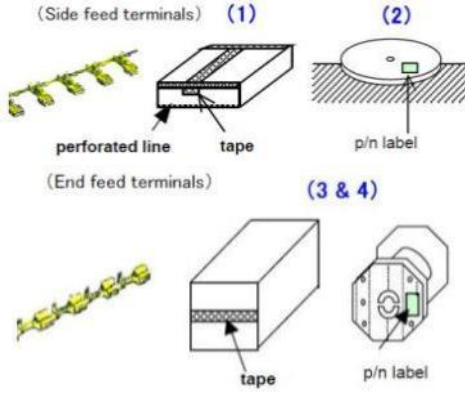
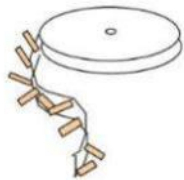
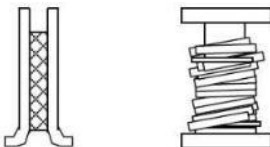
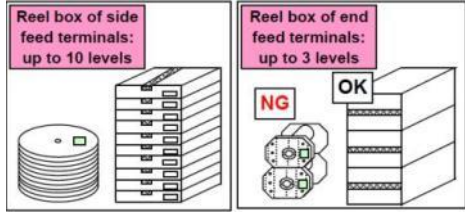
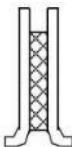
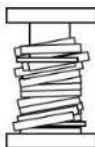
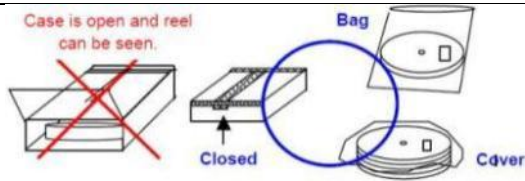
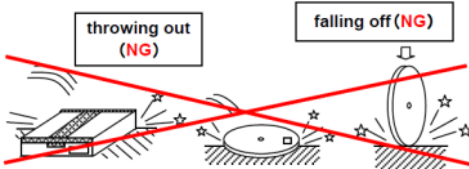
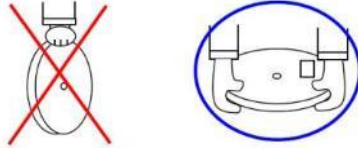
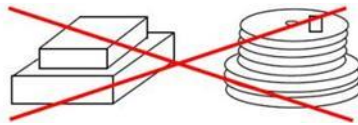
TERMINAL VERSION <i>Kontaktversion</i>	WIRE RANGE <i>Drahtgrößen- bereich</i> [mm ²]	FEMALE TERMINAL PRODUCT NO. <i>Buchsenkontakt Teile-Nr.</i>	QUANTITY PER REEL [pcs] <i>Anzahl Kontak- te je Spule [Stück]</i>
Unsealed / <i>Ungedichtet</i> (<i>FLR Version</i>)	0.35	7216-7626-02	6500
		7216-7626-06	
		7216-7626-08	
	0.50 ~ 0.75	7216-7627-02	6500
		7216-7627-06	
		7216-7627-08	
	1.00	7296-0020-02	6500
		7296-0020-06	
		7296-0020-08	
	1.50	7216-7628-02	5500
		7216-7628-06	
		7216-7628-08	
SWS / <i>ELA</i> Version	0.35	7216-7632-02	6500
		7216-7632-06	
		7216-7632-08	
	0.50 ~ 0.75	7216-7633-02	6500
		7216-7633-06	
		7216-7633-08	
	1.00	7296-0021-02	5500
		7296-0021-06	
		7296-0021-08	
	1.50	7216-7634-02	5500
		7216-7634-06	
		7216-7634-08	
Clean body / <i>CB Version</i>	0.35	7216-7629-02	6500
		7216-7629-06	
		7216-7629-08	
	0.50 ~ 0.75	7216-7630-02	6500
		7216-7630-06	
		7216-7630-08	
	1.00 ~ 1.50	7216-7631-02	5500
		7216-7631-06	
		7216-7631-08	

Table 3

Tabelle 3

Title 1.2 mm Contact System	Doc. No. YPES-15-1692E	Rev. 0
Any exploitation of this document which is not permitted by Copyright, in particular to copy this document to pass it to third parties, to adapt it or to store it on microfilm or in systems of electronic data processing is forbidden without express authorization. Offenders are liable to damages. The communication of the content of this document to third parties of this document is forbidden by contract.		

4.4 Handling and Storage for Eyelet Terminal

No	CONTROL PROCESS	ILLUSTRATION	INFLUENCE ON QUALITY
1	Please store carton cases at room temperature, avoiding moisture and direct sunlight.		There are risks of deformation on reels, rust and discoloration.
2	1) For side feed terminals, please turn the taped surface of the cases upwards during transportation and storage. 2) For side feed terminals, please turn the p/n label of the cases upwards and position them horizontally during storage. 3) For end feed terminals, please position the cases with the taped surface positioned on the right side during transportation and storage. 4) For end feed terminals, please place the carton cases in the vertical direction, so that the p/n label can be seen on the right side during storage.		There are risks of deformation, entanglement and loose winding.  Side feed terminals placed vertically End feed terminals placed horizontally 
3	1) For reels of side feed terminals, please limit the height of reel packages piled-up up to 10 levels and turn the label side up during storage. 2) For reels of end feed terminals, please limit the height of reel packages piled-up up to 3 levels at storage. Please do not pile-up vertical chained reels without carton cases.		  There are risks of deformation of reels and terminals due to its own weight.
4	Please cover the containers or put them in a bag to prevent dust accumulation during storage.		There are risks of contact defect due to adherence of dirt or dust to the terminals.
5	When carrying terminals, please pay attention in order to avoid damage or impact to the products.		There are risks of deformation, entanglement and loose winding.
6	When carrying a reel of terminals, please hold the underside of reel with both hands to avoid deformation.		There are risks of deformation, entanglement and loose winding.
7	When storing reels currently in use, please fix the end of the chain to the reel with wires so that the terminals do not come loose.		There is a risk of loose winding.
8	Please do not pile up different sized reels or boxes.		There are risks of deformation of terminals and breakage of the reel due to the pressure from the weight.

*Since the products have different handling methods, please refer to the instructions of each product for details.

Title	Doc. No.	Rev.
1.2 mm Contact System	YPES-15-1692E	0
Any exploitation of this document which is not permitted by Copyright, in particular to copy this document to pass it to third parties, to adapt it or to store it on microfilm or in systems of electronic data processing is forbidden without express authorization. Offenders are liable to damages. The communication of the content of this document to third parties of this document is forbidden by contract.		

4.4 Handhabung und Lagerung für Buchsenkontakte

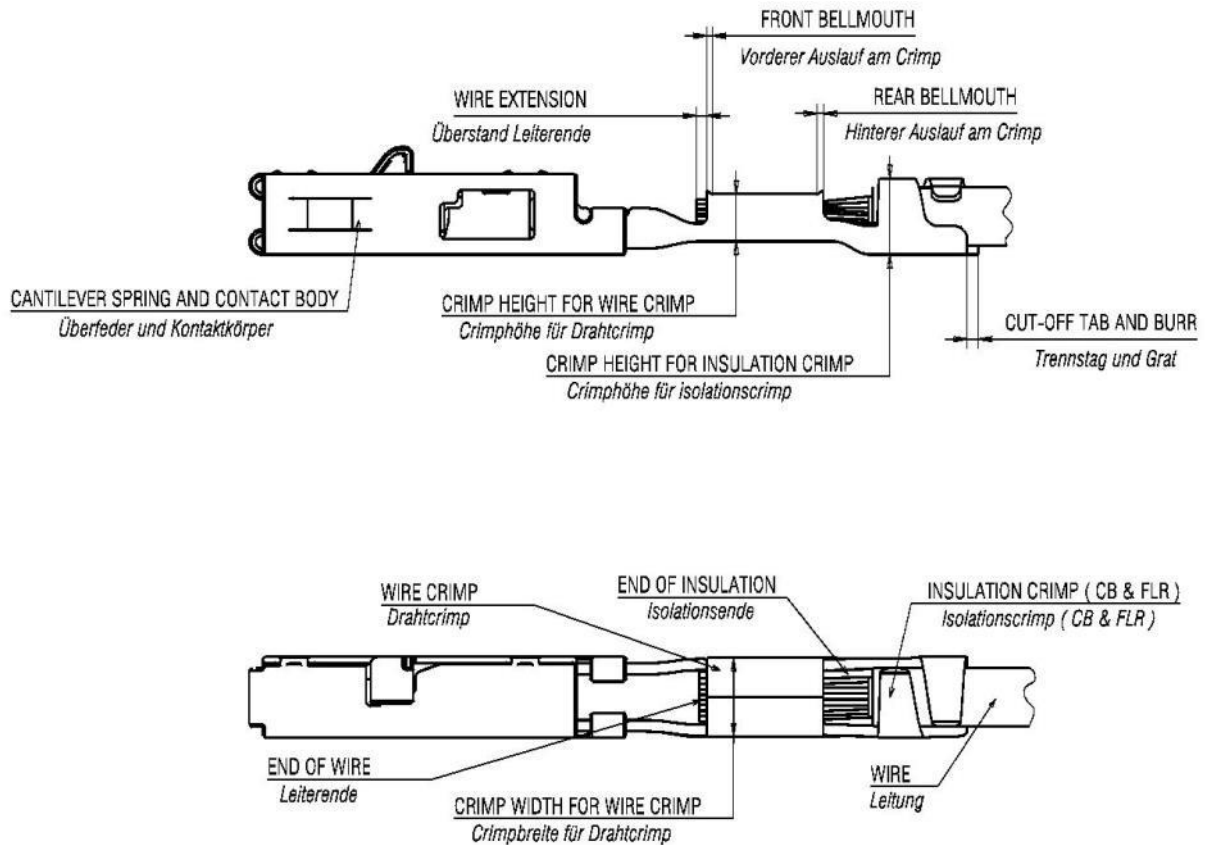
Nr.	STEUERUNG	ILLUSTRATION	EINFLUSS AUF QUALITÄT
1	Bitte lagern Sie Kartons bei Raumtemperatur, vermeiden Sie Feuchtigkeit und direkte Sonneneinstrahlung.		Es besteht Risiko der Verformung der Spulenkörper, von Korrosion und Verfärbungen.
2	1) Bei Quertransport-Kontakten lagern und transportieren Sie die Kartons bitte mit der Verschlussseite nach oben. 2) Bei Quertransport-Kontakten bitte die Spulen waagrecht mit Etikettierung nach oben im Karton lagern. 3) Bei Längstransport-Kontakten stapeln Sie bitte während des Transports und der Lagerung die Kartons mit der Verschlussseite nach rechts. 4) Bei Längstransport-Kontakten stellen Sie die Spulen so in den Karton, dass das Spulenetikett von der rechten Seite zu sehen ist.	(Side feed terminals) (1) (2) (End feed terminals) (3 & 4)	Gefahr von Verformungen, Verwicklungen und loser Wicklung. Quertransport-Kontakte = horizontale Lagerung Längstransport-Kontakte = vertikale Lagerung
3	1) Bei Spulen mit Quertransport-Kontakten stapeln Sie bitte max. 10 Spulen übereinander und drehen Sie die Etikettenseite nach oben bei der Lagerung. 2) Bei Längstransport-Kontakten stapeln Sie bitte max. 3 Kartons übereinander. Bitte einzelne Spulen nicht ohne Karton stapeln.	Reel box of side feed terminals: up to 10 levels Reel box of end feed terminals: up to 3 levels	Es besteht die Gefahr der Verformung von Spulen und Kontakten aufgrund des Eigengewichts.
4	Bitte bedecken Sie die Behälter oder legen Sie sie in einen Beutel um Staubablagerungen auf den Kontakten während der Lagerung zu verhindern.	Case is open and reel can be seen. NG Closed OK Bag	Gefahr von Kontaktteil-schädigung durch Ablagerung von Schmutz oder Staub.
5	Achten Sie darauf, dass beim Tragen von Kontakten Schäden oder Auswirkungen auf die Produkte vermieden werden.	throwing out (NG) falling off (NG)	There are risks of deformation, entanglement and loose winding.
6	Wenn Sie eine Spule mit Kontakten tragen, halten Sie bitte die Unterseite der Spule mit beiden Händen um Verformung zu vermeiden.	OK NG	Gefahr von Verformungen, Verwicklungen und loser Wicklung.
7	Bei der Lagerung von angebrochenen Spulen befestigen Sie das Ende des Kontaktstreifens mit Drähten an der Spule, so dass die Wicklung nicht locker wird.	wire terminal reel	Risiko von loser Wicklung.
8	Bitte stapeln Sie nicht Spulen oder Kartons unterschiedlicher Größe.	NG	Es besteht das Risiko der Verformung von Kontakten und Bruch der Spule aufgrund des Drucks durch das Eigengewicht..

* Da die Produkte unterschiedlich verarbeitet werden, entnehmen Sie bitte weitere Details den spezifischen Verarbeitungsanweisungen

Title	Doc. No.	Rev.
1.2 mm Contact System	YPES-15-1692E	0
Any exploitation of this document which is not permitted by Copyright, in particular to copy this document to pass it to third parties, to adapt it or to store it on microfilm or in systems of electronic data processing is forbidden without express authorization. Offenders are liable to damages. The communication of the content of this document to third parties of this document is forbidden by contract.		

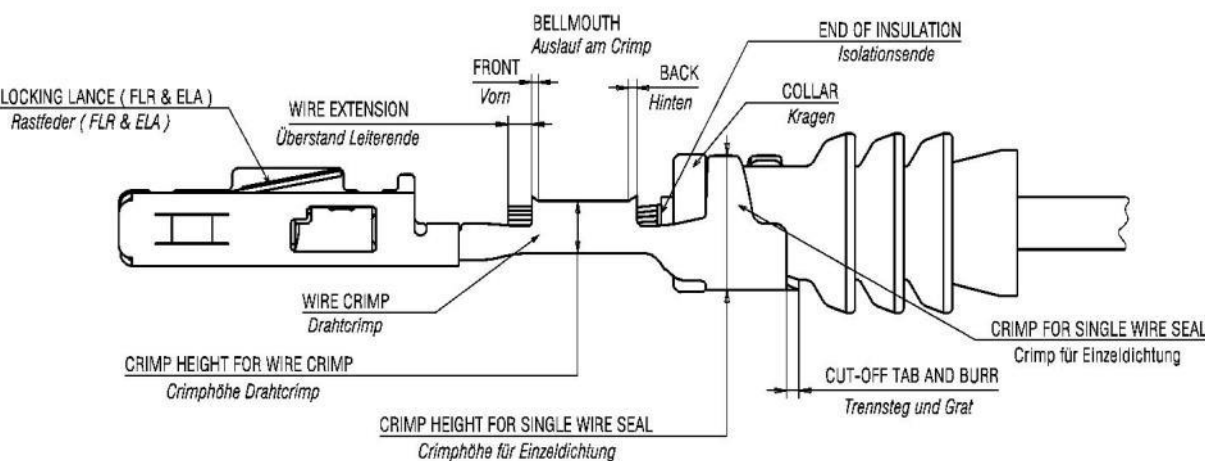
5 Description

The following terms are used in this specification
(Picture 1 shows unsealed CB version and Picture 2 shows SWS version):



Picture 1

Abbildung 1



Picture 2

Abbildung 2

Title	Doc. No.	Rev.
1.2 mm Contact System	YPES-15-1692E	0
Any exploitation of this document which is not permitted by Copyright, in particular to copy this document to pass it to third parties, to adapt it or to store it on microfilm or in systems of electronic data processing is forbidden without express authorization. Offenders are liable to damages. The communication of the content of this document to third parties of this document is forbidden by contract.		

6 Requirements

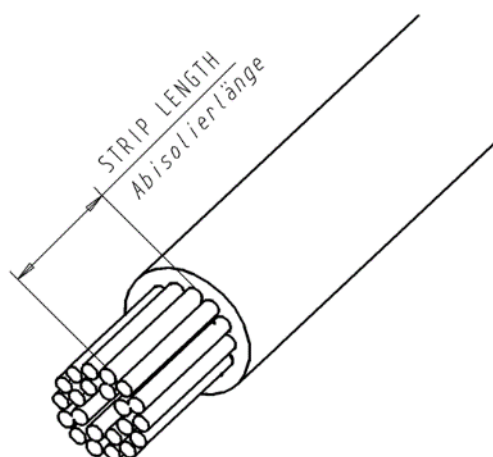
6.1 Wire

6.1.1 Selection

Only wires in accordance with DIN 72551-6 and as well FLR wires in accordance with LV112-1 which comply with the conditions specified in Table 5, Table 6 and Table 9 of this specification may be used. Other wires can also be used but require approval from the development department. Only single termination is foreseen. Double termination needs individual check and approval.

6.1.2 Preparation

The wire must be stripped (see Picture 3) to the length specified in Table 5 and Table 6, taking care that the individual strands are neither bent nor cut off. For single wire sealing, care must be taken that the insulation of the wire in the sealing area is not damaged, compressed or deformed. The insulation must be clean and free of contamination.



Picture 3

6 Anforderungen

6.1 Leitung

6.1.1 Auswahl

Alle Leitungen müssen DIN 72551-6 entsprechen. FLR Leitungen, welche die Bedingungen gemäß LV 112-1 und der Tabellen 4, 5 und 6 dieses Dokuments erfüllen, dürfen verarbeitet werden. Andere Leitungen dürfen nur nach schriftlicher Genehmigung durch die Yazaki Entwicklungsabteilung genutzt werden.

Nur Einfachanschlag ist vorgesehen. Mehrfachanschlag muss Einzelgeprüft und freigegeben werden.

6.1.2 Vorbereitung

Die Leitung muss wie in Abbildung 3 dargestellt auf die in Tabelle 5 und Tabelle 6 genannten Längen abisoliert werden, wobei darauf zu achten ist, dass die einzelnen Drahtlitzen nicht verbogen oder abgeschnitten werden.

Bei Verarbeitung mit Einzeldichtungen darf die Isolation im Dichtbereich nicht beschädigt oder gedrückt sein.

Die Oberfläche muß frei von Verunreinigungen und Rückständen sein.

Abbildung 3

Title	Doc. No.	Rev.
1.2 mm Contact System	YPES-15-1692E	0
Any exploitation of this document which is not permitted by Copyright, in particular to copy this document to pass it to third parties, to adapt it or to store it on microfilm or in systems of electronic data processing is forbidden without express authorization. Offenders are liable to damages. The communication of the content of this document to third parties of this document is forbidden by contract.		

6.2 Single wire seal application

Single-wire seals are fed as loose pieces in a defined orientation via a vibrator to the automatic application machine. Then they are extended to a maximum of 450% of their internal diameter with the application sleeve, positioned on the wire and pushed from the sleeve. The cable with the single-wire seal is then moved to the second station, where it is crimped into the contact.

6.2.1 Blind plugs application

Blind plugs are supplied in the form of loose pieces

6.3 Cut-Off and Burr

The cut-off must be visible after crimping. Its length may not exceed 0,30 mm. The burr at the cut-off point may not exceed 0,05 mm.

6.2 Einzeldichtung Verarbeitung

Einzeladerdichtungen werden als lose Teile in einer definierten Ausrichtung über einen Rütteltopf der automatischen Applikationsmaschine zugeführt. Dann werden sie mit der Applikationshülse auf maximal 450% ihres Innendurchmessers aufgeweitet, auf dem Draht positioniert und von der Hülse gedrückt. Das Kabel mit der Einzeladerdichtung wird dann zur zweiten Station bewegt, wo es in den Kontakt gecrimpt wird.

6.2.1 Blindstopfen Verarbeitung

Die Blindstopfen werden in Form von losen Teilen geliefert

6.3 Trennsteg und Grat

Der Trennsteg muss nach dem Crimpen sichtbar sein. Die Länge darf nicht größer als 0,30 mm sein. Der Grat am Trennstegende darf nicht größer sein als 0,05 mm.

Title	Doc. No.	Rev.
1.2 mm Contact System	YPES-15-1692E	0
Any exploitation of this document which is not permitted by Copyright, in particular to copy this document to pass it to third parties, to adapt it or to store it on microfilm or in systems of electronic data processing is forbidden without express authorization. Offenders are liable to damages. The communication of the content of this document to third parties of this document is forbidden by contract.		

6.4 Wire Crimp

6.4.1 Wire Position

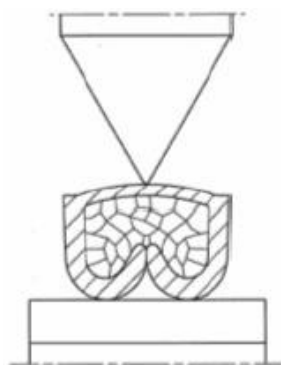
After crimping, the end of the wire must extend 0,1 mm to 0,4 mm beyond the front edge of the wire crimp. The mating and locking function of the contact must not be affected by the wire extension of single strands. Upraising single strands are not permitted. The end of the insulation may be crimped in no case under the wire crimp.

6.4.1 Crimping Data

The shape, height and width of the crimp and the wire range are shown in Table 5 and Table 6.

Note: Measure the crimp height in accordance with operating instructions with a crimp height micrometer (see Picture 4). The nominal 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.

It is not possible to test the nominal crimp width for production monitoring purposes, therefore we use the effective crimp width.



Picture 4

6.4 Drahtcrimp

6.4.1 Drahtposition

Das Leiterende muss an der Vorderseite des Drahtcrimps nach dem Crimpen 0,1 mm bis 0,4 mm überstehen. Die Steck- und Rastfunktion des Kontaktes darf durch überstehende Einzeldrähte nicht beeinträchtigt werden. Hochstehende Einzeldrähte sind nicht zulässig. Das Isolationsende darf auf keinen Fall unter dem Drahtcrimp liegen.

6.4.2 Crimpdaten

Die Form, Höhe und Breite des Crimps werden in Tabelle 5 und Tabelle 6 gezeigt.

Anmerkung: Die Crimphöhe ist gemäß der Bedienungsanleitung mit einem Crimphöhenmikrometer (siehe Abbildung 4) zu messen. Die nominelle Crimpbreite ist eine werkzeugbedingte Abmessung und ist definiert als Abstand zwischen den zwei Tangentialpunkten der Rollradien an den Seitenlinien des Crimpprofiles.

Es ist nicht möglich, die nominelle Crimpbreite zwecks Fertigungsüberwachung zu prüfen. Hierfür ist die effektive Crimpbreite vorgesehen.

Abbildung 4

Title	Doc. No.	Rev.
1.2 mm Contact System	YPES-15-1692E	0
Any exploitation of this document which is not permitted by Copyright, in particular to copy this document to pass it to third parties, to adapt it or to store it on microfilm or in systems of electronic data processing is forbidden without express authorization. Offenders are liable to damages. The communication of the content of this document to third parties of this document is forbidden by contract.		

6.4.3 Conductor Extraction Forces

The conductor crimp extraction forces must comply with Table 4.

Wire size Leiterquerschnitt [mm ²]	Extraction force requirement Crimpausreißkräfte Anforderung [N]
0,35	≥ 50
0,50	≥ 60
0,75	≥ 85
1,00	≥ 108
1,50	≥ 150

Table 4

6.4.3 Ausreißkräfte

Der Leiterausreißkraft aus dem Leitercrimp müssen die Bedingungen von Tabelle 4 erfüllen.

Tabelle 4

6.4.4 Crimp „Bellmouth“

The size of the rear bellmouth is $0,35 \pm 0,25$ mm for all wire ranges. A front bellmouth of equal or less size as the rear bellmouth is permissible.

6.4.4 Crimp „Bellmouth“ Auslauf (Drahtübergang am Crimp)

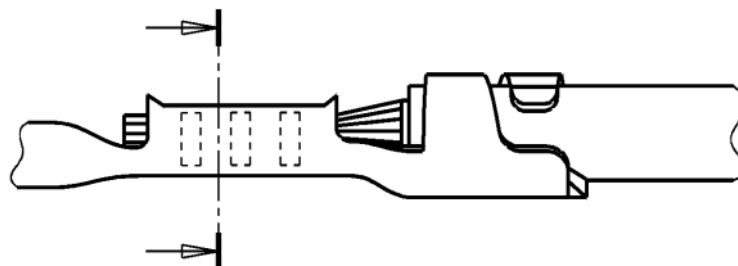
Die Grösse des hinteren Auslaufs muss für alle Drahtgrößenbereiche $0,35 \pm 0,25$ mm sein. Der vordere Auslauf darf die gleichen oder geringeren Dimensionen wie der hintere Auslauf haben.

6.4.5 Wire Crimp Microcut

Microcuts should be performed for crimp quality evaluation. Position the microcut plane like displayed in (see Picture 5). It should not be located within serration and has to be perpendicular to the longitudinal axis. Requested parameters of microcut are shown in Picture 6. Unless the different values are given in the customer drawing, they are binding.

6.4.5 Schliffbild

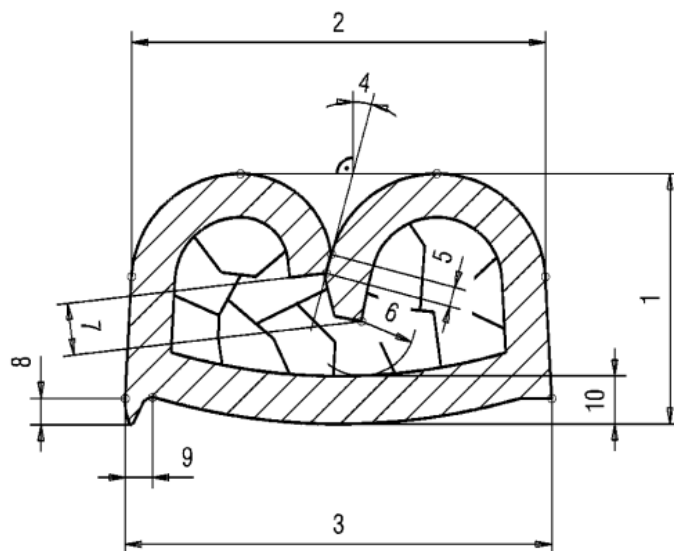
Schliffbilder sollen für die Crimp-Qualitätsbewertung durchgeführt werden. Die Position der Schliffbildebene ist in Abbildung 5 dargestellt. Die Schliffbildebene soll nicht innerhalb der Rillenprägung sein und muss senkrecht zur Längsachse liegen. Bewertungsparameter des Schliffbildes sind in Abbildung 6 dargestellt. Sofern in der Kundenzeichnung abweichende Werte angegeben werden, sind diese bindend.



Picture 5

Abbildung 5

Title 1.2 mm Contact System	Doc. No. YPES-15-1692E	Rev. 0
Any exploitation of this document which is not permitted by Copyright, in particular to copy this document to pass it to third parties, to adapt it or to store it on microfilm or in systems of electronic data processing is forbidden without express authorization. Offenders are liable to damages. The communication of the content of this document to third parties of this document is forbidden by contract.		



- 1 – Ch, crimp height
 2 – Cw, crimp width
 3 – Cw ef, effective crimp width
 4 - α_w , support angle ($\alpha_w \leq 30^\circ$)
 5 – La, support length
 ($La \geq 0.125 \text{ mm}$, for $A_{\text{conductor}} < 1.0 \text{ mm}^2$)
 ($La \geq 0.175 \text{ mm}$, for $1.0 \text{ mm}^2 \leq A_{\text{conductor}} \leq 6.0 \text{ mm}^2$)
 6 – Fa, barrel end clearance ($Fa \geq 0.025 \text{ mm}$)
 7 - CFE, distance between crimp face ends
 ($CFE \leq 0.125 \text{ mm}$)
 8 – Fh, flash height ($Fh \leq 0.25 \text{ mm}$)
 9 – Fw, flash width ($Fw \leq 0.125 \text{ mm}$)
 10 – Sb, base thickness ($Sb \geq 0.188 \text{ mm}$)

- 1 – Ch, Crimphöhe
 2 – Cb, Crimpbreite
 3 – Cb m, messbare Crimpbreite
 4 - α_w , Abstützwinkel ($\alpha_w \leq 30^\circ$)
 5 – La, Abstützlänge
 ($La \geq 0.125 \text{ mm}$, für $A_{\text{Leiter}} < 1.0 \text{ mm}^2$)
 ($La \geq 0.175 \text{ mm}$, für $1.0 \text{ mm}^2 \leq A_{\text{Leiter}} \leq 6.0 \text{ mm}^2$)
 6 – Fa, Flankenendenabstand ($Fa \geq 0.025 \text{ mm}$)
 7 – CFE, Abstand Crimpflankenenden
 ($CFE \leq 0.125 \text{ mm}$)
 8 – Gh, Grathöhe ($Gh \leq 0.25 \text{ mm}$)
 9 – Gb, Gratsbreite ($Gb \leq 0.125 \text{ mm}$)
 10 – Sb, Bodendicke ($Sb \geq 0.188 \text{ mm}$)

Picture 6

Abbildung 6

Title	Doc. No.	Rev.
1.2 mm Contact System	YPES-15-1692E	0
Any exploitation of this document which is not permitted by Copyright, in particular to copy this document to pass it to third parties, to adapt it or to store it on microfilm or in systems of electronic data processing is forbidden without express authorization. Offenders are liable to damages. The communication of the content of this document to third parties of this document is forbidden by contract.		

6.5 Insulation Crimp

6.5.1 Position of the Insulation Crimp

The end of the insulation crimp must be visible in the transition between the wire crimp and the insulation crimp.

In no case may the end of the insulation be crimped in the wire crimp; conversely, the insulation must extend at least to the front edge of the insulation crimp.

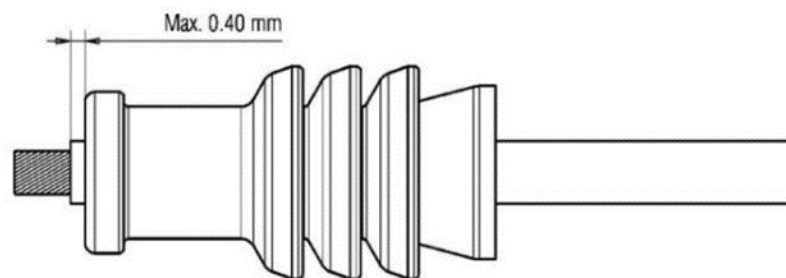
6.5.2 Crimping Data for Insulation Crimp

The shape, width and height of the crimp are shown in

Table 5 and Table 6.

6.5.3 Position of the Single Wire Seal on the Wire

The end of the wire insulation must at least be flush with the front face of the seal and may extend not more than 0,40 mm beyond this (see Picture 7).



Picture 7

6.5 Isolationscrimp

6.5.1 Position des Isolationscrimps

Im Übergang zwischen Drahtcrimp und Isolationscrimp muss das Isolationsende sichtbar sein.

Auf keinen Fall darf das Isolationsende in dem Drahtcrimp gecrimpt werden; dagegen muss die Isolation an der Vorderkante des Isolationscrimps herausragen.

6.5.2 Crimpdaten für Isolationscrimp

Die Form, Breite und Höhe des Crimps werden in Tabelle 5 und Tabelle 6 gezeigt.

6.5.3 Lage der Einzeldichtung auf dem Leiter

Das Ende der Leiterisolation muß mindestens bündig mit der Stirnfläche der Einzeldichtung abschließen und darf max. 0,40 mm vorstehen (siehe Abbildung 7).

Abbildung 7

6.5.4 Crimping Data for Single Wire Seal

The shape, width and height of the crimp are shown in

Table 5. The crimp height is correctly adjusted if the crimp encloses the seal in the shape of a circle. After crimping, the single-wire seal may have no visible cuts or notches around the diameter of the collar. Only pressure points which cannot cause tearing or splitting of the seal in the long term are permitted.

6.5.4 Crimpdaten für Einzeldichtung

Die Form, Breite und Höhe des Crimps werden in Tabelle 2 gezeigt. Die Crimphöhe ist optimal eingestellt, wenn der Crimp die Einzeldichtung möglichst rund umfaßt. Durch den Crimpvorgang darf die Einzeldichtung im Bereich des Bunddurchmessers weder eingeschnitten noch gekerbt sein. Es sind nur Druckstellen zulässig, die ein Aufreißen oder Aufplatzen der Dichtung als Langzeiteffekt ausschließen.

Title	Doc. No.	Rev.
1.2 mm Contact System	YPES-15-1692E	0
Any exploitation of this document which is not permitted by Copyright, in particular to copy this document to pass it to third parties, to adapt it or to store it on microfilm or in systems of electronic data processing is forbidden without express authorization. Offenders are liable to damages. The communication of the content of this document to third parties of this document is forbidden by contract.		

6.5.5 Position of the Single Wire Seal in the Crimp

The collar of the single-wire seal must be visible in the window in the base of the crimp. At the most, it may touch the edge of the crimp (see Picture 2). In no case the single wire seal may be crimped in the wire crimp.

6.6 Contact Area

After crimping, neither the cantilever spring with locking lance nor the contact body with collar for secondary retention may be bent or deformed.

6.7 Shape and Position Tolerances of the Crimped Terminals

Shape and position tolerances of the crimped terminals (Picture 8 shows unsealed version and Picture 9 shows SWS version):

6.5.5 Lage der Einzeldichtung im Crimp

Der Kragen der Einzeldichtung muß im Fenster des Crimpbodens sichtbar sein. Er darf maximal mit der Crimpflanke abschließen (siehe Abbildung 2). Keinesfalls darf die Einzeldichtung im Leitercrimp untergecrimppt sein.

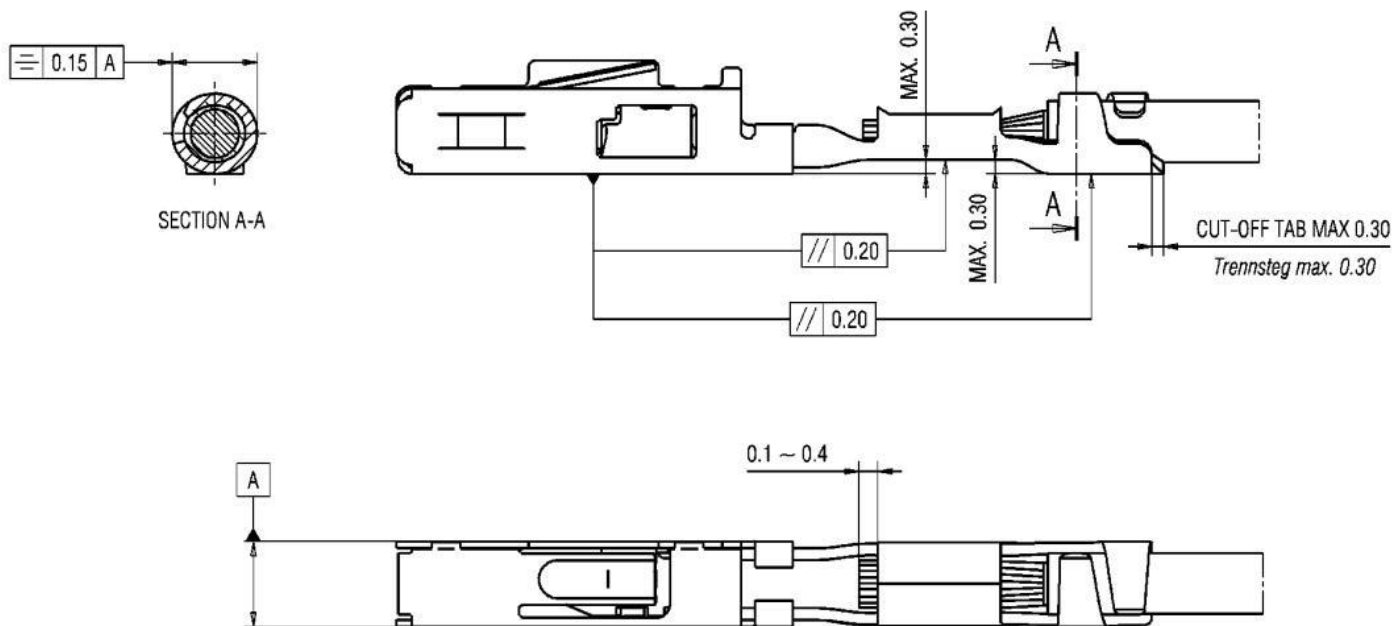
6.6 Kontaktzone

Nach dem Crimpen darf weder die Überfeder mit der Rastfeder noch der Kontaktkörper samt Kontaktfeder und Rastkante für die Sekundärverriegelung verbogen oder deformiert sein.

6.7 Form und Positionstoleranz des gecrimpten Kontaktes

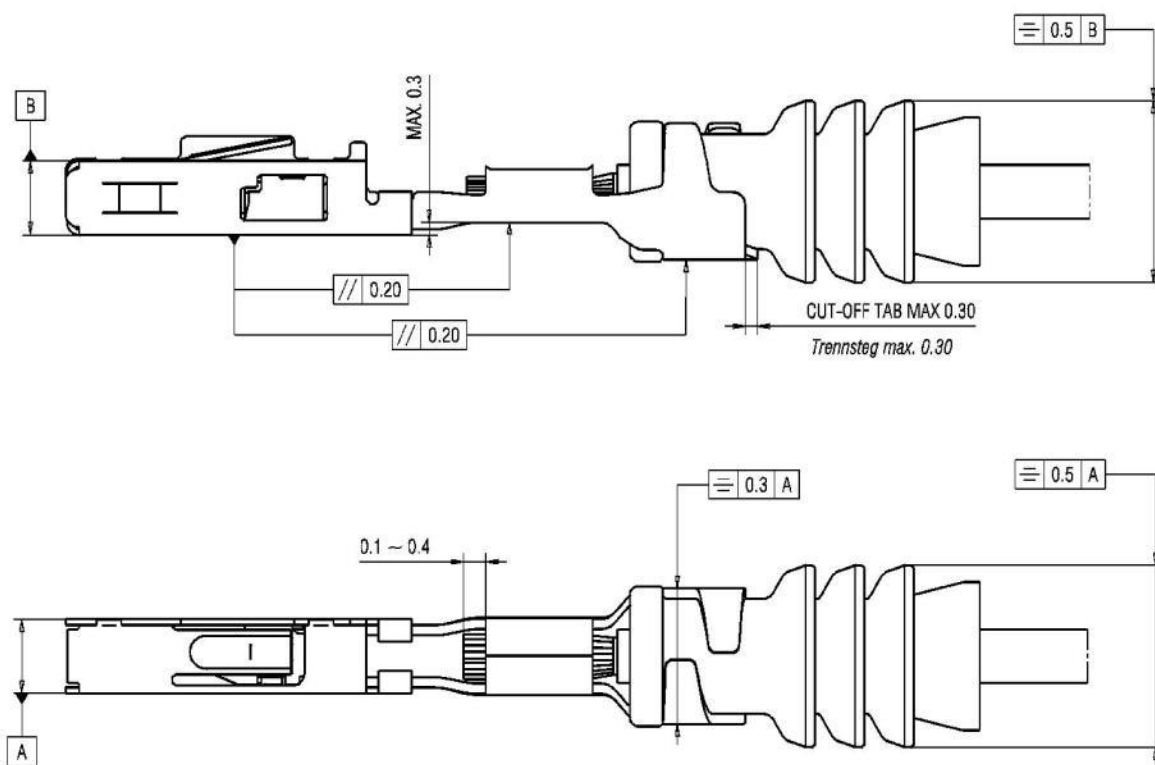
Form- und Positionstoleranz des gecrimpten Kontaktes. (Abbildung 8 zeigt die ungedichtete Version und Abbildung 9 die einzeladergedichtete Version).

Title	Doc. No.	Rev.
1.2 mm Contact System	YPES-15-1692E	0
Any exploitation of this document which is not permitted by Copyright, in particular to copy this document to pass it to third parties, to adapt it or to store it on microfilm or in systems of electronic data processing is forbidden without express authorization. Offenders are liable to damages. The communication of the content of this document to third parties of this document is forbidden by contract.		



Picture 8

Abbildung 8



Picture 9

Abbildung 9

7 Crimp data

Crimp Data for 1.2 mm YMT terminals

7 Crimpdaten

Crimpdaten für 1.2 mm YMT Kontakte

FEMALE TERMINALS Buchsenkontakte												
PART NO. Bestell - nummer	WIRE SIZE Leiterrquer - schnitt	WIRE TYPE Drahtart	STRIP LENGTH Abisolier - länge	WIRE CRIMP Drahtcrimp				INSULATION CRIMP Isolationscrimp			CRIMP TOOL Crimp - werkzeug	HAND CRIMP TOOL Handcrimp - werkzeug
				NOMINAL WIDTH Breite CW n [mm]	EFFECTIVE WIDTH Breite CW ef [mm]	HEIGHT Höhe CH [mm]	SHAPE Form	WIDTH Breite CW i ± 0.10 [mm]	HEIGHT Höhe CH i [mm]	SHAPE Form		
7216-7626-02 7216-7626-06 7216-7626-08	0.35	FLRY-A	3.60 ±0.10	1.4	1.45 ±0.05	0.98 ±0.03	B	1.7	1.60 ±0.10	Wrap crimp Umfassungs - crimp 	7216-7626MC2	TBD
7216-7629-02 7216-7629-06 7216-7629-08			3.40 ±0.50					1.75			7216-7629MC2	TBD
7216-7627-02 7216-7627-06 7216-7627-08	0.50		3.60 ±0.10	1.75	1.75 ±0.10	1.01 ±0.03		2.1	2.05 ±0.05		7216-7627MC2	TBD
7216-7630-02 7216-7630-06 7216-7630-08	0.75		3.40 ±0.30			1.13 ±0.03			2.10 ±0.10		7216-7630MC2	TBD
7216-7630-02 7216-7630-06 7216-7630-08	0.50		3.40 ±0.30			1.01 ±0.03			2.05 ±0.05		7216-7630MC2	TBD
7216-7630-02 7216-7630-06 7216-7630-08	0.75		3.40 ±0.30			1.13 ±0.03			2.10 ±0.10		7216-7630MC2	TBD
7296-0020-02 7296-0020-06 7296-0020-08	1.00	FLRY-B	3.50 ±0.30	1.78	1.85 ±0.04	1.34 ±0.03		2.45	2.30 ±0.10		7296-0020MC2	TBD
7216-7631-02 7216-7631-06 7216-7631-08			4.00 ±0.50			1.37 ±0.03			2.50 ±0.10		7216-7631MC2	TBD
7216-7628-02 7216-7628-06 7216-7628-08			3.50 ±0.30			1.47 ±0.03			2.40 ±0.10		7216-7628MC2	TBD
7216-7631-02 7216-7631-06 7216-7631-08	1.50		4.00 ±0.50			1.47 ±0.03			2.40 ±0.10		7216-7631MC2	TBD

* Depending on applicator type. Details to be discussed with company Mecal.
* Abhängig vom Applikatortyp. Weitere Informationen sind bei der Firma Mecal einzuholen

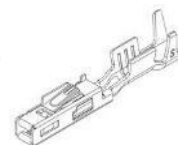
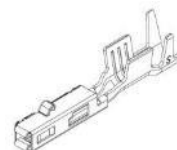


Table 5

Tabelle 5

SINGE-WIRE SEALS / Einzeldichtungen				
PART NO. Bestell- nummer	WIRE SIZE Leiterrquerschnitt [mm ²]	CAVITY Ø IN SEAL AREA Kammer Ø im Dichtbereich [mm]	COLOR Farbe	FOR INSULATION Ø Für IsolationsØ [mm]
7172-5568-70	0.35	3.55	YELLOW gelb	0,85 - 1,40
7172-5570-60	0.50-1,00	3.55	GREEN gruen	1,40 - 2,10
BLIND PLUGS				
7272-5572-90	-	3.55	BLUE blau	-

Table 7

Tabelle 7

8 Recommendation for ultrasonic weld operation with copper wires

Purpose of this recommendation is to assure the integrity of the terminal, which is terminated to one wire end, while an ultrasonic weld operation is done at the other wire end. As ultrasonic weld operation a wire splice is considered.

While the USW-operation, the risk of damaging the terminal can be reduced by following action:

- longer wire length (between crimp and USW knot)
- smaller wire cross section
- smaller USW knot
- less USW energy

These actions have to be considered in the w/h manufacturing always first.

The minimum allowed wire length between terminal crimp and ultrasonic weld connection (wire splice) is 100 mm (Picture 10).

For evaluating the minimum wire length and for the verification of the terminal integrity, the ultrasonic weld parameters shown in Table 8. were used for creating the wire splice connection.

8 Empfehlung für den Ultraschall-Schweißbetrieb mit Kupferdraht

Zweck dieser Empfehlung ist die Sicherstellung der Unversehrtheit des Kontaktes, welcher mit einem Kabelende verbunden ist, während am anderen Kabelende ein Ultraschallschweißvorgang durchgeführt wird. Als Ultraschallschweißvorgang wird die Erstellung eines Kabelspleißes betrachtet.

Das Risiko einer Beschädigung des Kontaktes kann durch folgende Maßnahmen reduziert werden:

- größere Kabellänge (zwischen Crimp- und Kabel-Spleiß)
- kleinerer Kabelquerschnitt
- kleinerer USS - Knoten
- geringere USS – Energie

Die Massnahmen sind in der Kabelsatzfertigung zuallererst zu berücksichtigen

Die zulässige minimale Kabellänge zwischen Crimpanschluss und USS-Verbindung (Drahtspleiß) beträgt 100 mm (siehe Abbildung 10)

Zur Ermittlung der minimalen Kabellänge und zur Verifizierung der Unversehrtheit des Kontaktes, wurden die in Tabelle 8. aufgeführten Schweißparameter zur Herstellung des Kabelspleißes verwendet.

Title 1.2 mm Contact System	Doc. No. YPES-15-1692E	Rev. 0
Any exploitation of this document which is not permitted by Copyright, in particular to copy this document to pass it to third parties, to adapt it or to store it on microfilm or in systems of electronic data processing is forbidden without express authorization. Offenders are liable to damages. The communication of the content of this document to third parties of this document is forbidden by contract.		



Picture 10

Abbildung 10

Single cable cross-section [mm ²] Einzelleitungsquerschnitt [mm ²]	Filling cable size 4mm ² - (56x0,31mm) Fülleitung Anzahl 4mm ² - (56x0,31mm)	Max. knot cross-section [mm ²] Max. Knotenquerschnitt [mm ²]	Increased welding energy / (Energy machine start value) [Ws] Erhöhte Schweißenergie/ (Energie-Maschinenstartwert) [Ws]	Welding parameters (Engine start values) Pressure / width / amplitude Schweißparameter (Maschinenstartwerte) Druck / Breite / Amplitude	Welding time ca. [ms] Schweißzeit ca. [ms]
0,35	2	8,35	940/ (781)	3,08 bar/ 3,98 mm/ 100%	550
0,5	2	8,5	960/ (795)	3,11 bar/ 4,02 mm/ 100%	560
0,75	3	12,75	1420/ (1177)	3,69 bar/ 4,94 mm/ 100%	720
1,0	5	21	2300/ (1920)	4,60 bar/ 6,28 mm/ 100%	950
1,5	6	25,5	2790/ (2325)	5,02 bar/ 6,87 mm/ 100%	1040

Table 8

Tabelle 8

9 Process Capability

Crimping process for applicable wires succeeded with parameters expressed in Table 9. EDS – supplier is free to choose their own parameter values to achieve good results.

9 Prozessfähigkeit

Die Prozessfähigkeit wurde mit Parametern für die Crimpkraftüberwachung gemäß Tabelle 9 nachgewiesen. Konfektionäre sind ermächtigt selbstständig andere Parameter zu nutzen um spezifikationsgemäße Ergebnisse zu erzielen.

Title 1.2 mm Contact System	Doc. No. YPES-15-1692E	Rev. 0
Any exploitation of this document which is not permitted by Copyright, in particular to copy this document to pass it to third parties, to adapt it or to store it on microfilm or in systems of electronic data processing is forbidden without express authorization. Offenders are liable to damages. The communication of the content of this document to third parties of this document is forbidden by contract.		

FEMALE TERMINALS <i>Buchsenkontakte</i>		PROCESS PARAMETERS <i>CFA Parameters</i>						
PART NO. <i>Bestell- nummer</i>	WIRE SIZE <i>Leiterrquer- schnitt</i> [mm ²]	Machine / Software	BLO	W1	W2	S1	S2	S3
7216-7626-02 7216-7626-06 7216-7626-08 7216-7629-02 7216-7629-06 7216-7629-08 7216-7632-02 7216-7632-06 7216-7632-08	0.35	Komax 355	Komax 355 standard parameters					
7216-7627-02 7216-7627-06 7216-7627-08	0.50	Komax 355	49.0	1.0	1.0	0.3	0.6	1.0
	0.75	Komax 355	52.0	1.0	1.0	0.5	0.6	1.0
7216-7633-02 7216-7633-06 7216-7633-08	0.50 ~ 0.75	Komax 355	58.0	1.0	1.0	0.5	1.0	1.0
7216-7630-02 7216-7630-06 7216-7630-08	0.50 ~ 0.75	Komax 355	52.0	1.0	1.0	0.5	0.5	1.0
7296-0020-02 7296-0020-06 7296-0020-08 7296-0021-02 7296-0021-06 7296-0021-08 7216-7631-02 7216-7631-06 7216-7631-08	1.00	Komax 355	Komax 355 standard parameters					
7216-7628-02 7216-7628-06 7126-7628-08 7126-7631-02 7126-7631-06 7126-7631-08 7216-7634-02 7216-7634-06 7126-7634-08	1.50	Komax 355						

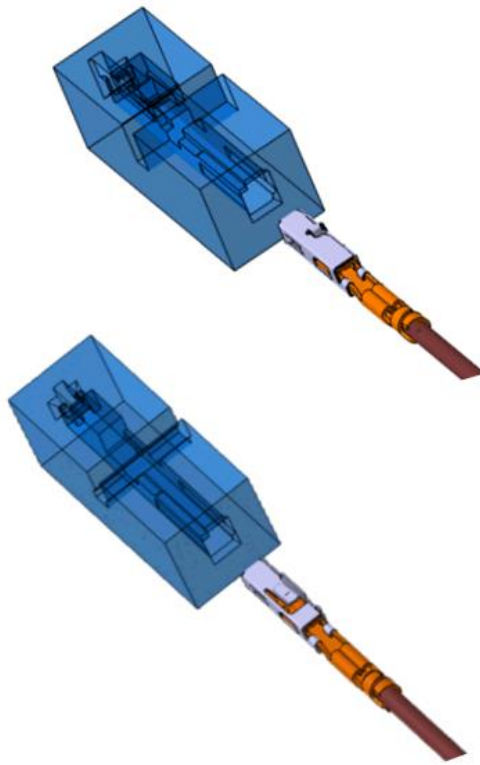
Table 9

Tabelle 9

Title 1.2 mm Contact System	Doc. No. YPES-15-1692E	Rev. 0
Any exploitation of this document which is not permitted by Copyright, in particular to copy this document to pass it to third parties, to adapt it or to store it on microfilm or in systems of electronic data processing is forbidden without express authorization. Offenders are liable to damages. The communication of the content of this document to third parties of this document is forbidden by contract.		

10 Terminal insertion in cavity

Terminal orientation against cavity should be according to Picture 12 and Picture 11.



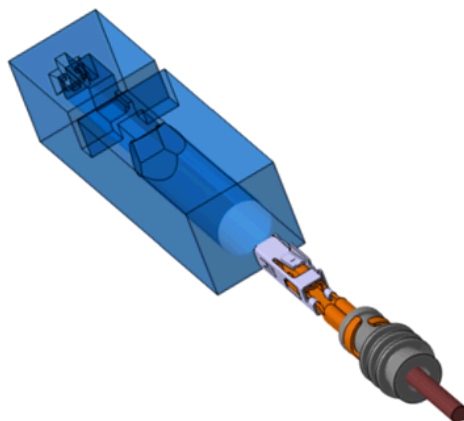
Picture 11

10 Kontaktposition in der Kammer

Die Ausrichtung der Kontakte in der Kammer sollte wie in Abbildung 12 und Abbildung 11 dargestellt sein.



Abbildung 11



Picture 12

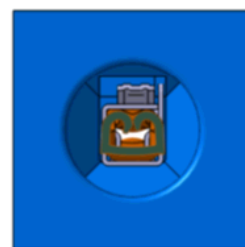


Abbildung 12

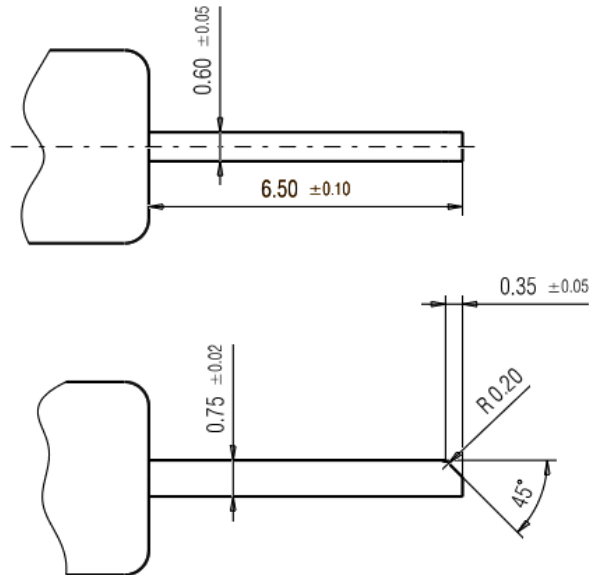
Title 1.2 mm Contact System	Doc. No. YPES-15-1692E	Rev. 0
Any exploitation of this document which is not permitted by Copyright, in particular to copy this document to pass it to third parties, to adapt it or to store it on microfilm or in systems of electronic data processing is forbidden without express authorization. Offenders are liable to damages. The communication of the content of this document to third parties of this document is forbidden by contract.		

11 Removal tool

Terminal removal tool geometry is defined on Picture 13 (FLR and SWS version) and Picture 14 (CB version).

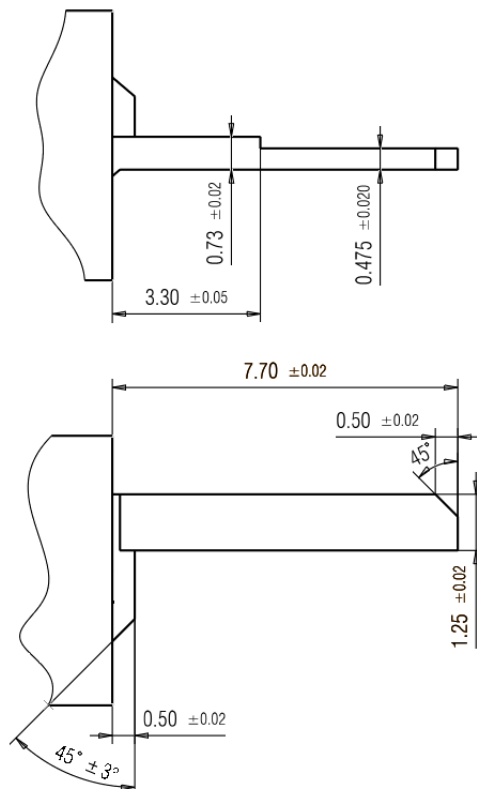
11 Ausdrückwerkzeug

Die Geometrie des Ausdrückwerkzeugs wird auf Abbildung 13 für die FLR und ELA Versionen und auf Abbildung 14 für die CB Version definiert.



Picture 13

Abbildung 13



Picture 14

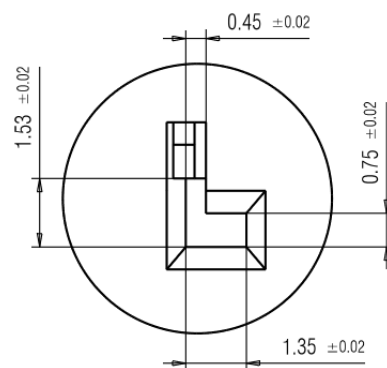


Abbildung 14

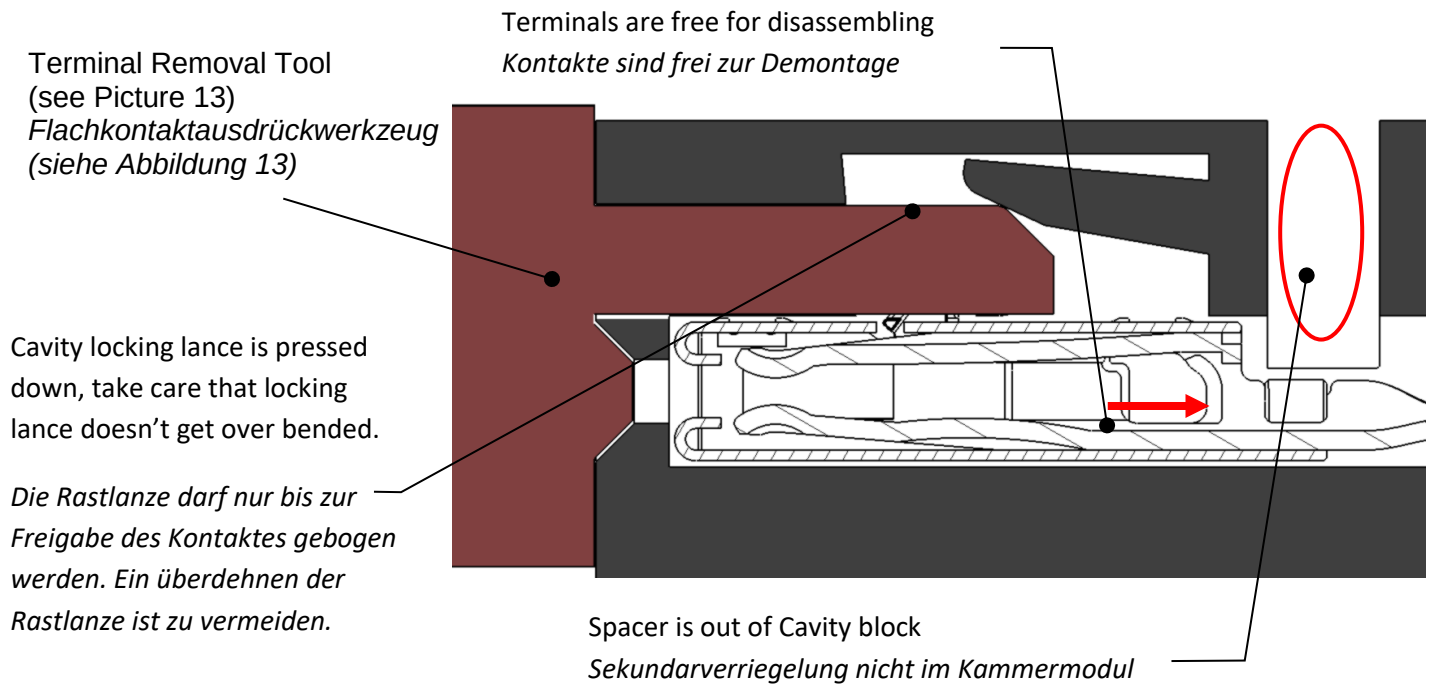
Title 1.2 mm Contact System	Doc. No. YPES-15-1692E	Rev. 0
Any exploitation of this document which is not permitted by Copyright, in particular to copy this document to pass it to third parties, to adapt it or to store it on microfilm or in systems of electronic data processing is forbidden without express authorization. Offenders are liable to damages. The communication of the content of this document to third parties of this document is forbidden by contract.		

12 Terminal Removal

To remove the terminal from the housing, place the terminal removal tool as shown on Picture 15 and Picture 16 and push it until Housing Locking Lance is completely pressed. Pull by the wire until the Terminal is completely taken out of the Cavity.

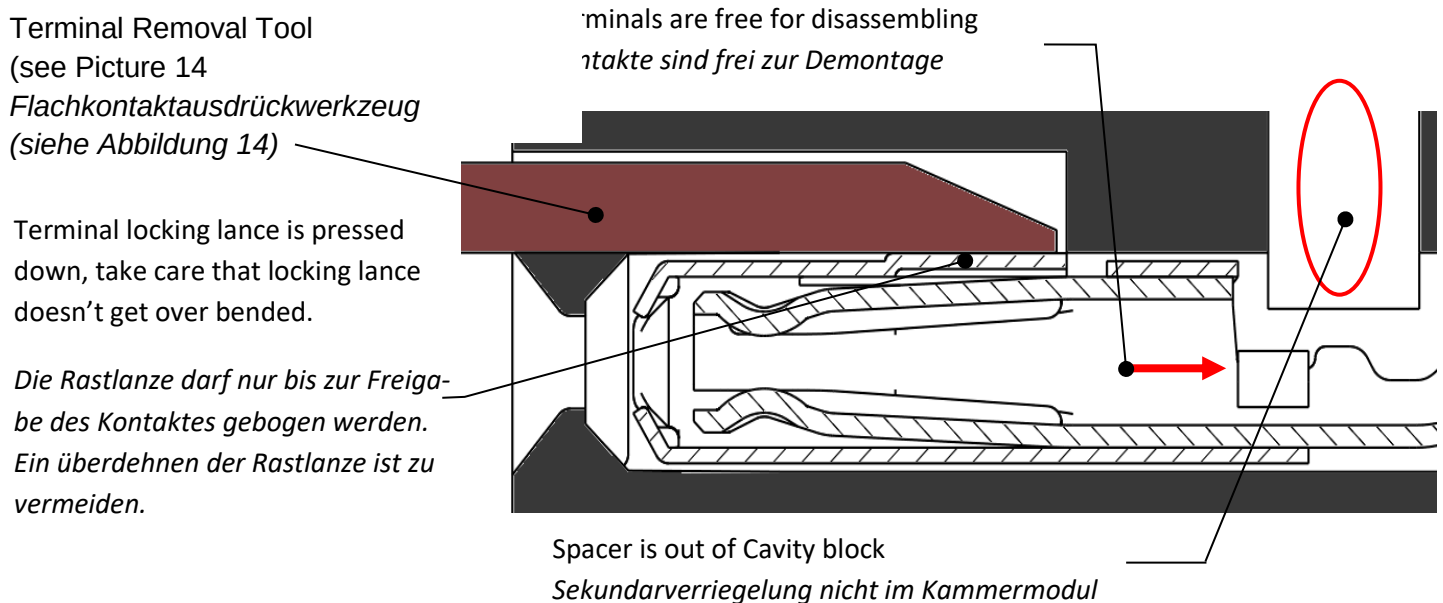
12 Demontage der Buchsenkontakte

Um das Kontakt vom Gehäuse zu entfernen, setzen Sie das Ausdrückwerkzeug wie in Abbildung 15 und Abbildung 16 gezeigt ein und drücken Sie es, bis die Gehäuseverriegelungslanze vollständig eingepresst ist. Ziehen Sie am Kabel, bis das Kontakt vollständig aus dem Hohlraum entnommen ist.



Picture 15

Abbildung 15



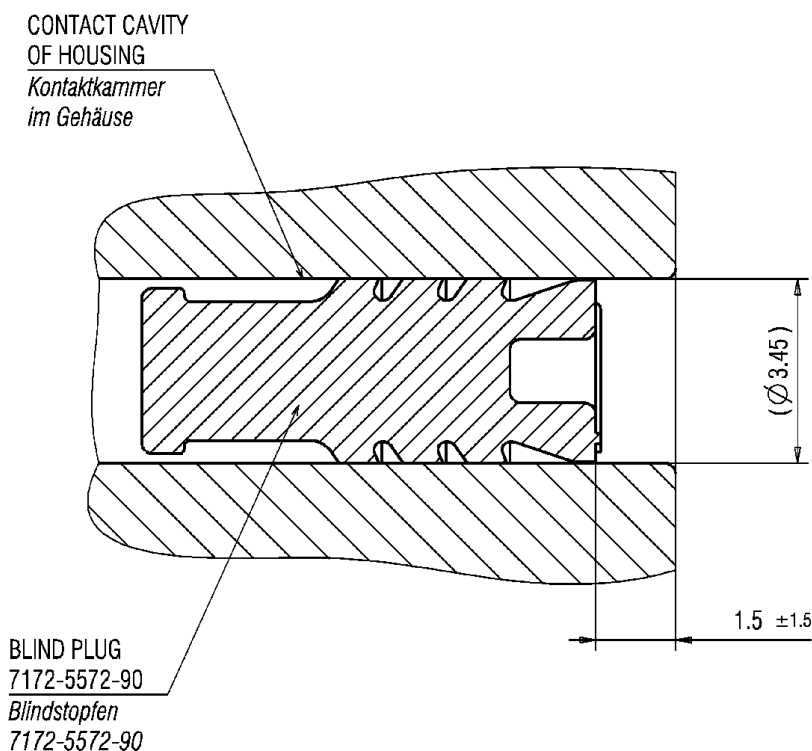
Picture 16

Abbildung 16

Title 1.2 mm Contact System	Doc. No. YPES-15-1692E	Rev. 0
Any exploitation of this document which is not permitted by Copyright, in particular to copy this document to pass it to third parties, to adapt it or to store it on microfilm or in systems of electronic data processing is forbidden without express authorization. Offenders are liable to damages. The communication of the content of this document to third parties of this document is forbidden by contract.		

13 Blind Plugs for Cavity -Ø 3.45mm

Blind plugs are available for sealing cavities which are not occupied by contacts. Blind plug is positioned in the cavity as shown in Picture 17.

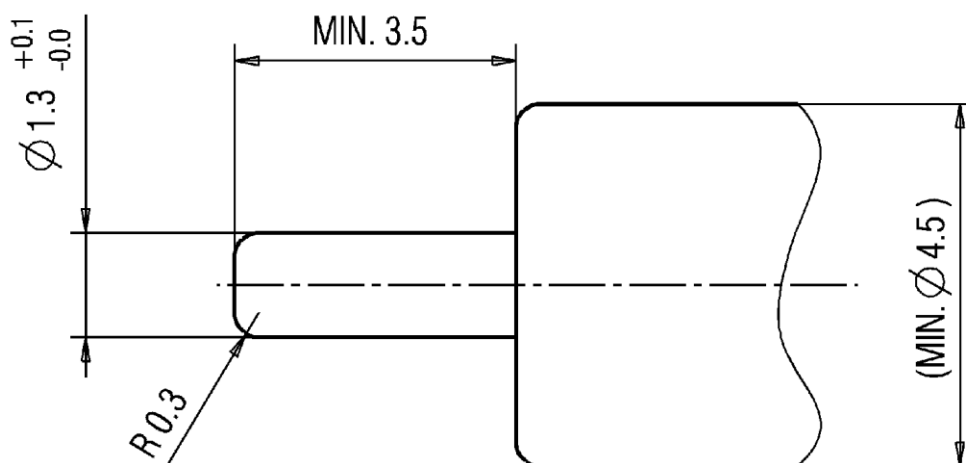


Picture 17

Abbildung 17

A tool as shown in Picture 18 is recommended for insertion of the plugs.

Zur Bestückung wird ein Werkzeug mit Konur gemäß. Abbildung 18 empfohlen.



Picture 18

Abbildung 18

Title 1.2 mm Contact System	Doc. No. YPES-15-1692E	Rev. 0
Any exploitation of this document which is not permitted by Copyright, in particular to copy this document to pass it to third parties, to adapt it or to store it on microfilm or in systems of electronic data processing is forbidden without express authorization. Offenders are liable to damages. The communication of the content of this document to third parties of this document is forbidden by contract.		