

Allgemeine Verarbeitungs-/ Handhabungs- und Lagerhinweise für Crimpkontakte

(Sinngemäß gültig auch für vergleichbar gefertigte sonstige Stanzteile)

Inhalt

1. Vorgesehene Verwendung
2. Vereinzeln
3. Crimpen
4. Eigenschaften einer Crimpverbindung
5. Weiterverarbeitung gecrimpter Kontakte
6. Handhabung
7. Transport
8. Lagerung
9. Sonderartikel

1. Vorgesehene Verwendung

LAT-Standardkontakte sind grundsätzlich für die Verwendung mit Litzenleitern aus Cu-ETP nach DIN EN 13602 und für Einzelanschlag ausgelegt. Die Verarbeitung darf nur durch geschultes Personal erfolgen, die anerkannten Regeln der Technik sind zu beachten.

2. Vereinzeln

Beim Vereinzeln der Kontakte muss beidseitig ein erkennbarer Trennsteg verbleiben. Dieser darf max. eine Kontaktmaterialstärke lang sein und 0,5mm (0,3mm bei Einzeladerabdichtung) nicht überschreiten.

3. Crimpen

Die Anforderungen an Crimpverbindungen richten sich nach der DIN EN 60352-2.

Der Kontaktkörper darf beim Crimpen nicht beschädigt oder verformt werden.

Dem Konfektionär obliegen die Abstimmung von Kontakt, Leiter und Crimpwerkzeug und der sachgemäße Einsatz der Komponenten.

4. Eigenschaften einer Crimpverbindung

Wesentliche Kriterien sind die symmetrische, vollständig geschlossene Form, Crimphöhe und -breite sowie eine dichte, wabenförmige Verpressung der Einzellitzen.

General processing-, handling- and storage instructions for crimp contacts

(To be used analogously for comparable manufactured other stampings)

Contents

1. Intended use
2. Separation
3. Crimping
4. Qualities of a crimp connection
5. Further processing of crimped contacts
6. Handling
7. Transportation
8. Storage
9. Special items

1. Intended use

LAT-standard contacts are always designed for the use with stranded wires made of Cu-ETP according to DIN EN 13602 and for single wire crimps.

Processing may only be made by qualified staff with the recognized rules of technology in mind.

2. Separation

During separation of the contacts a recognizable cut-off tab must still remain on both sides. It may max. correspond to the contact's material thickness and not exceed 0.5mm (0.3mm in case of single-wire sealing).

3. Crimping

Requirements for crimp connectors are based on DIN EN 60352-2.

The contact body must not be damaged or deformed during crimping.

The wire-harness manufacturer is responsible for the coordination of terminal, wire and crimp tool and for the proper use of the components.

4. Qualities of a crimp connection

Basic criteria are the symmetric and fully closed shape, crimp height and -width as well as a dense, honeycombed pressing of the single strands. For details and additional evaluation criteria cf.

Details und weitere Beurteilungskriterien sind der DIN EN 60352-2 sowie den Dokumentationen der Crimpwerkzeughersteller zu entnehmen. Zur fachgemäßen Beurteilung sind regelmäßig wiederkehrend Schliffbilder zu erstellen.

Im Gesamtsystem aus Kontakt, Leiter und Crimpwerkzeug sind die Angaben des Werkzeugherstellers zu den Abmessungen einer Verdringung maßgeblich. Diese können von den Richtwerten des Kontakt Herstellers abweichen.

5. Weiterverarbeitung gecrimpter Kontakte

Bei allen nachfolgenden Transport- Lagerungs- und Verarbeitungsschritten muss durch geeignete Verfahren, Werkzeuge und sachgerechte Auslegung oder Auswahl der Gegenstücke sichergestellt sein, dass jegliche Beschädigungen oder sonstigen negativen Einwirkungen auf den gecrimpten Kontakt oder seine mechanische und elektrische Verbindung vermieden werden.

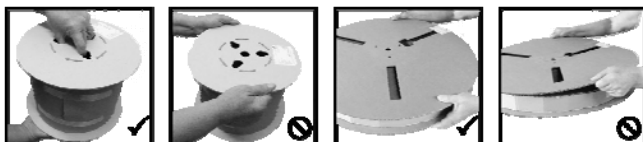
Steckvorgänge müssen immer axialer Richtung erfolgen. Schräges oder verkantetes Aufstecken kann zu einer Verformung an Kontakt und Gegenstück führen.

Bei verriegelnden Kontakten ist stets auf korrektes Einrasten zu achten. Ein Trennen der Verbindung darf nur im entriegelten Zustand erfolgen.

6. Handhabung

Aus fertigungstechnischen Gründen lassen sich Bandunterbrechungen bei Spulenware nicht immer vermeiden. In solchen Fällen ist die Lage einer Unterbrechung auf der Spulenscheibe gekennzeichnet. Hier, wie auch an Bandanfang und Bandende, sind aufgrund des manuellen Anbindens Biege- oder Knickstellen nicht zu 100% zu vermeiden. Die entsprechenden Bereiche sind bei der Verarbeitung besonders zu überwachen. Die Fertigung der Stanzbänder erfolgt für solche, nicht als Mangel zu wertenden Fälle stets mit einer angemessenen Mengenzugabe.

Um Beschädigungen zu vermeiden, die Spulen nicht am äußeren Rand einer einzelnen Spulenscheibe anheben!



DIN EN 60352-2 as well as the crimping tool manufacturers documentations.

For a professional assessment, micrographs must be created recurring regularly.

In the overall system consisting of terminal, wire and crimp tool the specifications of the tool manufacturer regarding the geometric crimping dimensions of the crimp are binding. These may deviate from the standard values of the contact manufacturer.

5. Further processing of crimped contacts

In all subsequent transport-, storage-, and processing steps suitable processes, tools and proper design or selection of the counterparts must ensure that any damages or other negative effects on the crimped contact or its mechanic and electrical connection are certainly be avoided.

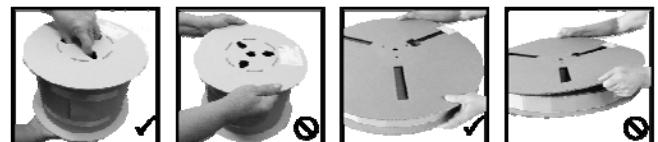
Fitting or removing must always be done in the axial direction. Oblique or tilted assembly can lead to a damage of the contact and its counterpart.

It must always be ensured that locking contacts securely snap in. Disconnecting may only take place in the unlocked state.

6. Handling

For technical reasons, strip breaks cannot always be avoided in spools. In such cases, the location of a break is marked on the coil plate. Here, as at the beginning and end of the strip, deflections or kinks cannot 100% be avoided, due to a connection made by hand. While processing the corresponding areas must be monitored. For such cases, which cannot be regarded as faults, production of the stamping stripes takes place with an appropriate amount of additional material.

To provide damages do not lift spools at the outer surrounding of a single disc.



7. Transport

Die Lieferung erfolgt in Abhängigkeit von Menge und Gewicht entweder als Paketsendung oder im Karton auf Palette.

In beiden Fällen besteht die Gefahr einer Beschädigung von Spulen und Bändern durch Herabfallen, Stoß und Vibration.

8. Lagerung

Die Lagerung der Ware erfolgt im beheizten Gebäude bei konstanter Raumtemperatur und Luftfeuchtigkeit und vor Nässe geschützt.

Um Kondensatbildung vorzubeugen, sollten schnelle Temperaturwechsel beim Ein- oder Umlagern vermieden werden.

Abhängig von Zeitablauf und Lagerbedingungen verändern sich die Eigenschaften von Materialien. Eine umgehende Verarbeitung nach dem FIFO Prinzip ist deshalb vorzusehen.

9. Sonderartikel

Für kundenspezifische Artikel gegebenenfalls bestehende weiterführende Informationen sind den ergänzenden, artikelspezifischen Dokumenten zu entnehmen.

7. Transportation

In dependence on quantity and weight delivery is made either as package or packed in cardboard on a pallet.

In both cases there is a risk of damage to the coils and strips by falling, shock and vibration.

8. Storage

Storage of the goods may take place in the heated building at constant room temperature and humidity, kept dry.

To prevent condensation, rapid changes in temperature should be avoided at storing or shifting.

Depending on time as well as on storage conditions material characteristics may change. Immediate processing following the FIFO principle should therefore be provided.

9. Special items

Further information that may exist for customer specific items can be found in the supplementary item specific documents.