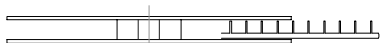
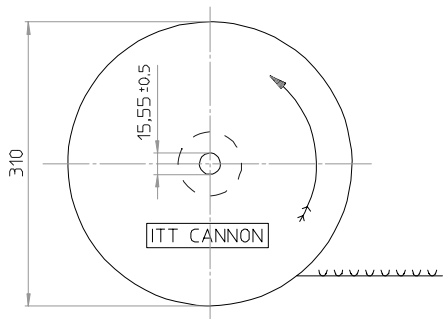


Kontaktrolle (10000 Kontakte)

contact reel (10,000 contacts)



Crimpschluß AWG 26-30 crimp termination AWG 26-30

Die Kontakte können auf folgenden Werkzeugen verarbeitet werden:
contacts can be processed using the following tools:

- Halbautomatische Abisolier- und Crimpmaschine ACT 2500
semiautomatic strip/crimp machine ACT 2500
- Handcrimpzange mit Streifenvorschub CCTR-MDS
(nur für Kontaktrolle mit 1000 Kontakten)
reel-fed hand tool with transport CCTE-MDS
(only for reels of 1,000 contacts per reel)
- Elektrisches Crimpwerkzeug CCTE-MDS
electric crimp tool CCTE-MDS

Formstoffkörper werden separat bestellt.

Insulator must be ordered separately.

Zum Einbau der Crimpkontakte wird das Werkzeug CT 121086-3177 benötigt.

Tool CT 121086-3177 is required for insertion of crimp contacts.

Max. Isolationsdurchmesser der Einzeldrähte 0,95 mm.

Max. Insulator diameter of each wire 0,95 mm.

Bestellbeispiel/ order example :

10000MDS-P-RL

Lieferumfang 1 Rolle a 10000 Kontakte

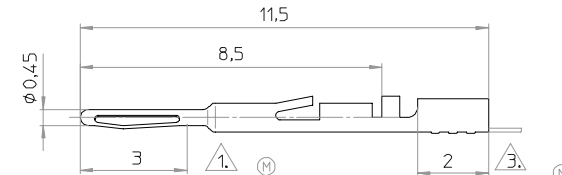
delivery 1 reel of 10,000 contacts each.

© Alle Rechte vorbehalten
auch für den Fall der Patent-
erteilung. Jede Vervielfältigung
ohne Freigabe ist anlassbar.

Ausg.	Änd-Nr.	Änderungs-Beschr.	Datum	Name
H	8038	CAD gez. Tabelle erweitert	28.11.90	BHA
J	8073	1000 Stck. pro Rolle war 10000	16.01.91	BHA
K	8524	Oberfläch., Kontakt Darstellung	23.04.92	MB
L	8855	Oberfläch., Kontakt Darstellung	05.01.93	MB
M	9755	Oberflächenbehandlung	14.10.94	GFE

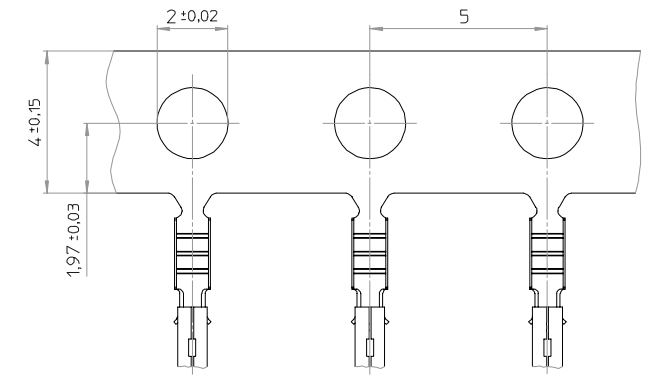
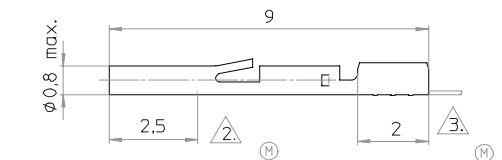
Stiftkontakt

pin contact



Buchsenkontakt

socket contact



2. Nur Kontaktinnenseite
contact inner side only

MDS-Series, Crimp Contacts

MDS-P-RL	MDS-P-TS	MDS-S-RL	MDS-S-TS	
Kontaktrolle (10000 Stck. pro Rolle) contact reel (10,000 contacts per reel)	Kontaktrolle (1000 Stck. pro Rolle) contact reel (1,000 contacts per reel)	Kontaktrolle (10000 Stck. pro Rolle) contact reel (10,000 contacts per reel)	Kontaktrolle (1000 Stck. pro Rolle) contact reel (1,000 contacts per reel)	<p>Buchse socket</p> <p>1. Au über PdNi über Ni 2. im Crimpbereich: verzinkt 3. Au over PdNi over Ni 3. crimp area: tinned</p> <p>Stift pin</p> <p>1. Au über PdNi über Ni 2. im Crimpbereich: verzinkt 3. Au über PdNi over Ni 3. crimp area: tinned</p>
<p>Bestell-Nr. Stift ^(M) order no. pin</p>				<p>Bestell-Nr. Buchse ^(M) order no. socket</p>
<p>Oberflächenbehandlung (minimum) finish (minimum)</p>				

Halbzeug	Werkstoff	Zeichnung für Kunden
Oberfläche	ITT Cannon GmbH D-71384 Weinstadt Germany	
Allgemeintoleranzen DIN 7168 - m T R Tolerierung DIN ISO 8015	Benennung CRIMPKONTAKT, GESTANZT MDS	
1990 Datum: BHA Bearb. 28.11. Gepr. 16.01 FwE/MI Norm. 08.02. EK	Maßstab: 10:1 Format: 2	Zeichnungs Nr. K26630Y0002
Ref.:		