

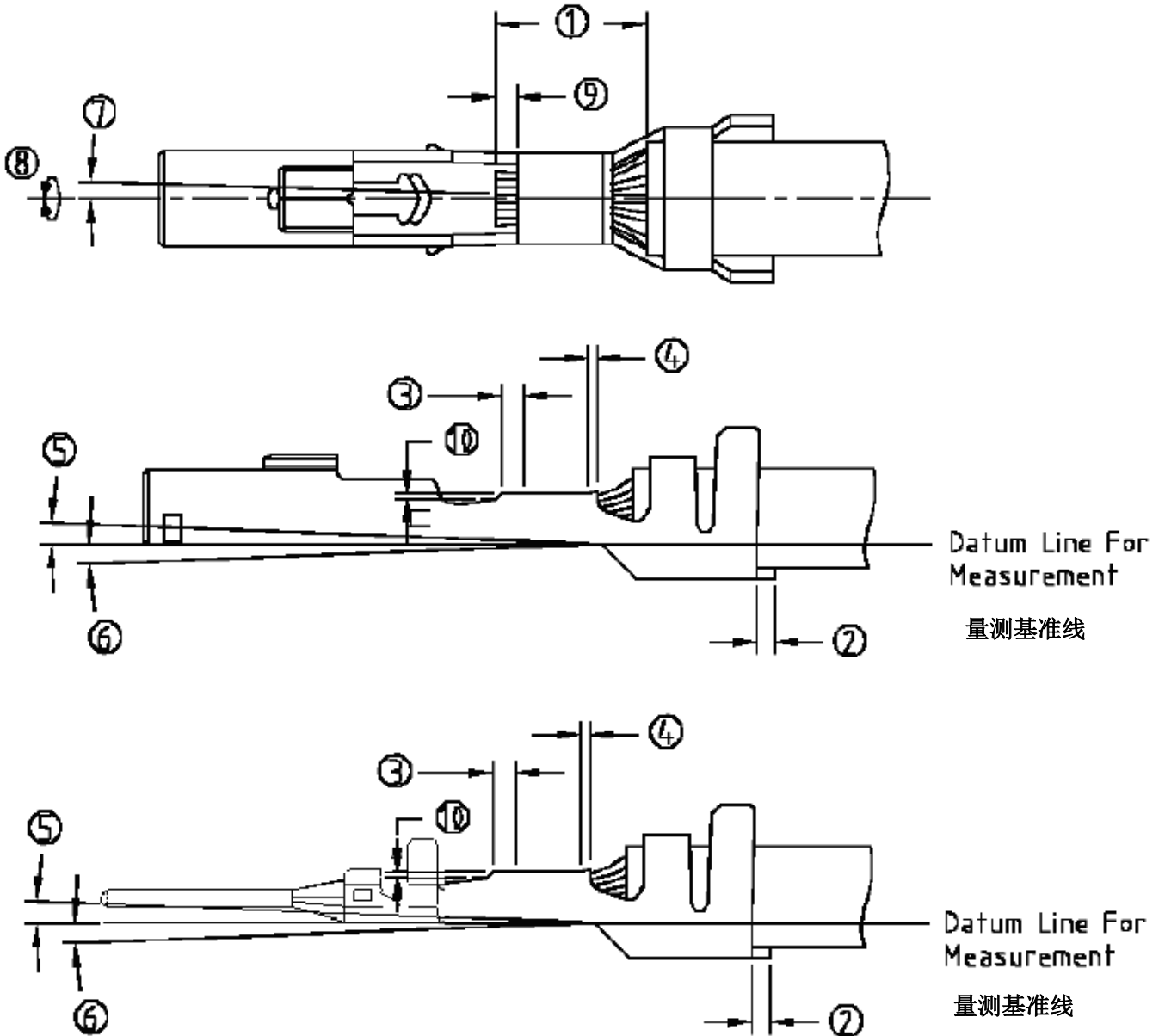
**Crimping Multi 6p double lock Conn Contact**  
**Multi 6p double lock Conn 端子压接规范**

**1. Applicable Product Part Number—可适用的产品料号**

Description 说明	Part No. 料号	Wire Size 线规(mm <sup>2</sup> )	Insulation Diameter 绝缘直径(mm)
Tab Contact--公端子	1983661-*	0.51-1.27	ø1.8~ ø3.1
Tab Contact--公端子	1983662-*	0.14-0.34	ø1.3~ ø2.0
Receptacle Contact—母端子	1983663-*	0.51-1.27	ø1.8~ ø3.1
Receptacle Contact—母端子	1983664-*	0.14-0.34	ø1.3~ ø2.0

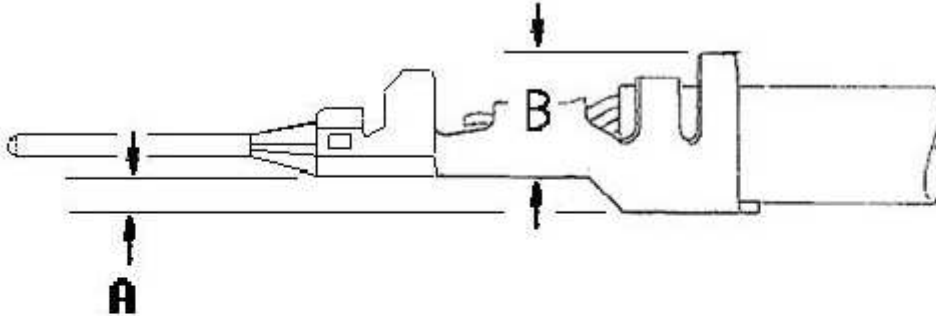
**2. Crimping Requirement—压接要求**

No. 次序	Check Item 检验项目	Specified Requirements 具体要求	No. 次序	Check Item 检验项目	Specified Requirements 具体要求
①	Wire stripping Length 剥线长度	3.50mm±0.5mm	⑥	Bend – down 向下弯曲角度	2° Max
②	Cut-off Tab Length 切断后的长度	0.5mm Max	⑦	Twisting 扭曲角度	2°30' Max
③	Front Bell -mouth Length 前端钟形口长度	N/A 不适用	⑧	Rolling 旋转的角度	6° Max
④	Rear Bell -mouth Length 后端钟形口长度	0.1~0.5mm	⑨	Wire-End Protrusion Length 线末端突出的长度	0.1~1.2mm
⑤	Bend – up 向上弯曲角度	2° Max	⑩	Wire-End Protrusion Height 线末端突出的高度	0mm Min.



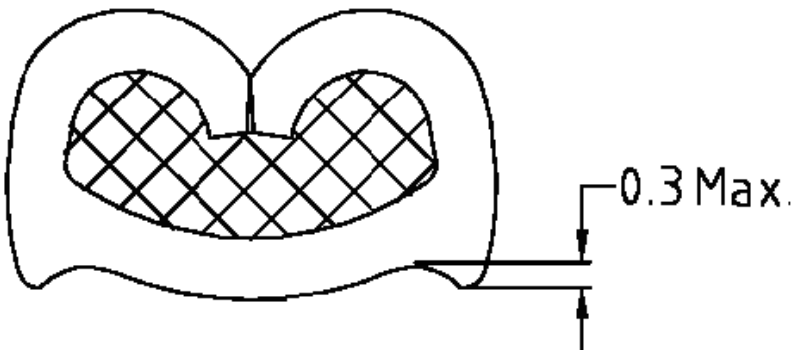
2. Crimping Requirements (continued) —压接要求（续）

2.1 Rear Stabilizer—尾部定位特征

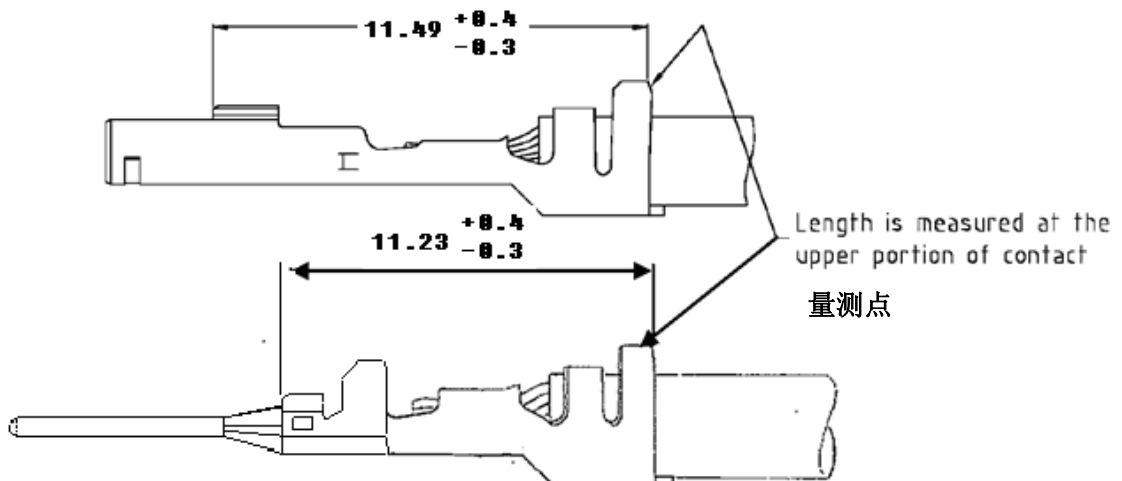


Dim A	0.80 <sup>+0.10</sup> <sub>-0.15</sub>
Dim B	3.39 ±0.10

2.2 Length of Flash on Wire Barrel—压接后毛刺的高度



2.3 Measurement of contact Length after Crimping—压接后尾部定位特征的尺寸规格



3. Crimping Data—压接参数规格

Contact Part No. (strip) 端子料号 (料带)	Applicator No. 压接模具料号	Wire size 线规		Insulation Stripping Length (mm) ±0.5mm 绝缘体剥线长度	Wire Crimp 线的压接			Insulation Barrel Width 绝缘体压接宽度	Finished Insulation Diameter (mm) 压接完绝缘直径	Crimp Tensile strength (N) Min 拉伸强度
		No. of Conductors 导体数	mm <sup>2</sup> (AWG) 截面积		Width (mm) 宽度	Crimp Height (mm) 压接高度	Disc Ltr. 识别码			
1983661-1 1983663-1	2-2151720-1	1	1.27(#16)	3.50	2.03 ("F")	1.66±0.05		3.5 ("F")	1.8~3.1	78.5
		1	0.89(#18)			1.56±0.05				68.6
		1	0.51(#20)			1.36±0.05				58.8
		2	0.51(#20)			1.43±0.05				58.8
1983662-1 1983664-1	2-2151721-1	1	0.34(#22)	3.50	1.4 ("F")	1.05±0.05		2.5 ("F")	1.3~2.0	49
		1	0.22(#24)			0.97±0.05				29.4
		1	0.14(#26)			0.93±0.05				19.6

LTR 版本	REVISION RECORD 修订记录	DR 制作	CHK 检查	APRD 批准	DATE 日期
A	First release—初次发行	Hapye Wu	Hapye Wu	Eric Kong	12July2011
B	Revise “Bend-up and down” angle, Dim A and Dim B 修改“头部向上弯曲与向下弯曲”的角度, 以及增加 Dim. A 和 Dim. B 的尺寸管控	Daniel Zhang	Hapye Wu	YH Mao	08June2012
B1	Add Chinese Language 增加中文	Daniel Zhang	Hapye Wu	YH Mao	06Dec2012
B2	Revise wrong spelling of unit of Crimp Tensile strength from Kg to N. 修改拉伸强度单位的错误拼写, 由 Kg 变为 N	Daniel Zhang	Hapye Wu	YH Mao	17Jan2013
B3	Correct the mistake that the P/N do not match with wire size 修改料号与线径错误匹配	West Wang	Daniel Zhang	YH Mao	27Jan2014