THIS DRAWING IS UNPUBLISHED.
VERTRAULICHE UNVEROEFFENTLICHTE ZEICHNUNG
© COPYRIGHT 2005 - RELEASED FOR PUBLICATION - 2005
FREI FUER VEROEFFENTLICHUNG
ALL RIGHTS RESERVED.
ALLE RECHTE VORBEHALTEN.

MATED WITH
PASSEND ZU

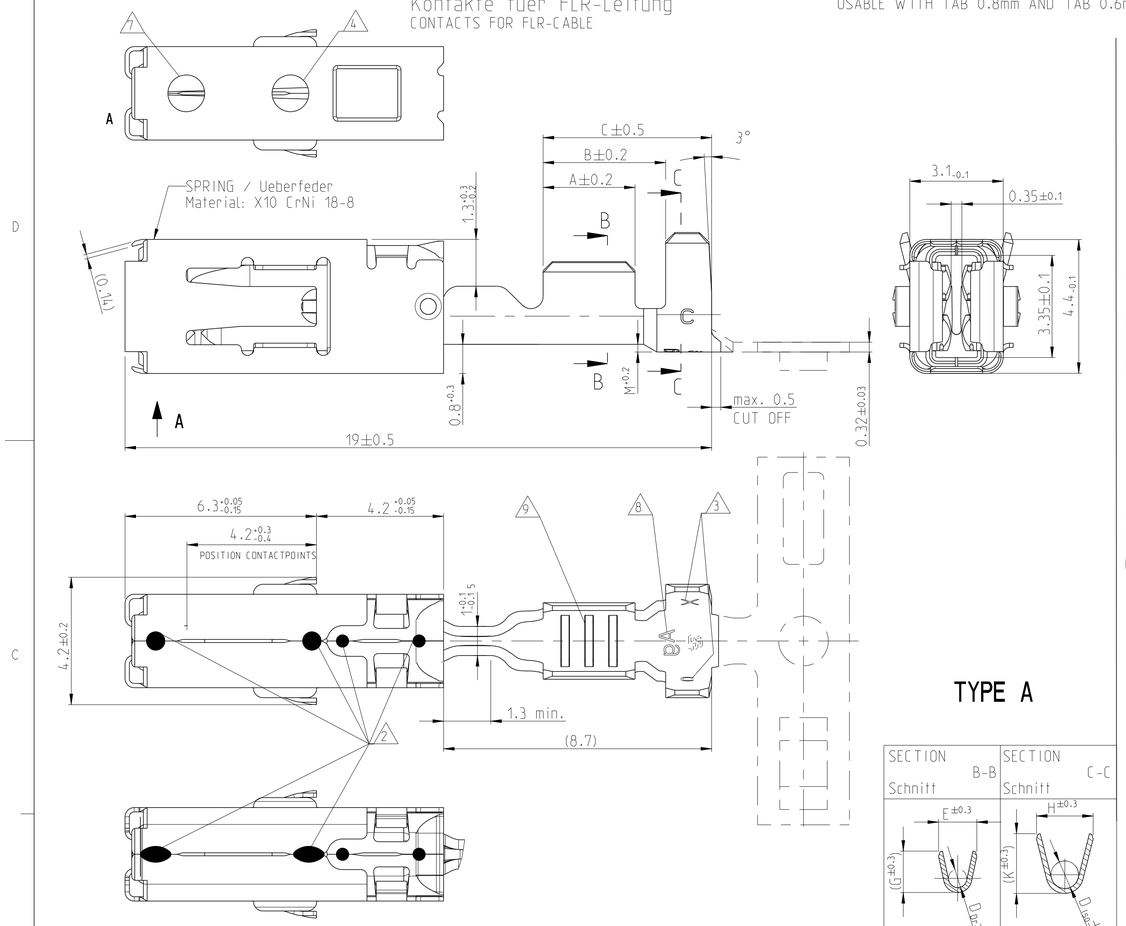
LOC: AI | DIST: -
PROJEKT NR.:

REVISIONS
ABAENDERUNGEN

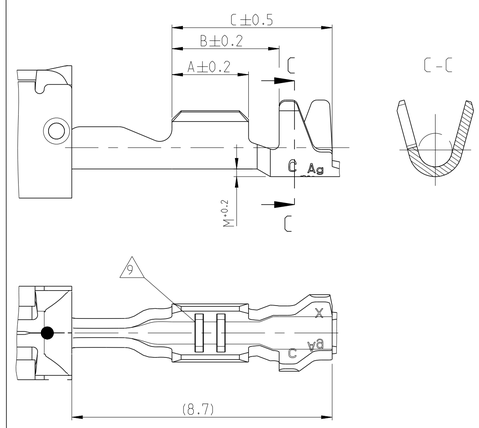
P	LTR	DESCRIPTION / BESCHREIBUNG	DATE	DWN	APVD
	C10	ECR-11-007727	13APR2011	RL	-
	C11	ECR-14-004131	19MAR2014	SG	AL
	C12	ECR-15-001434	02FEB2015	SG	RL
	C13	ECR-15-010777	20JUL2015	SG	RL

Kontakte fuer FLR-Leitung
CONTACTS FOR FLR-CABLE

Verwendbar mit Flachstecker 0.8mm und 0.6mm Dicke
USABLE WITH TAB 0.8mm AND TAB 0.6mm THICKNESS



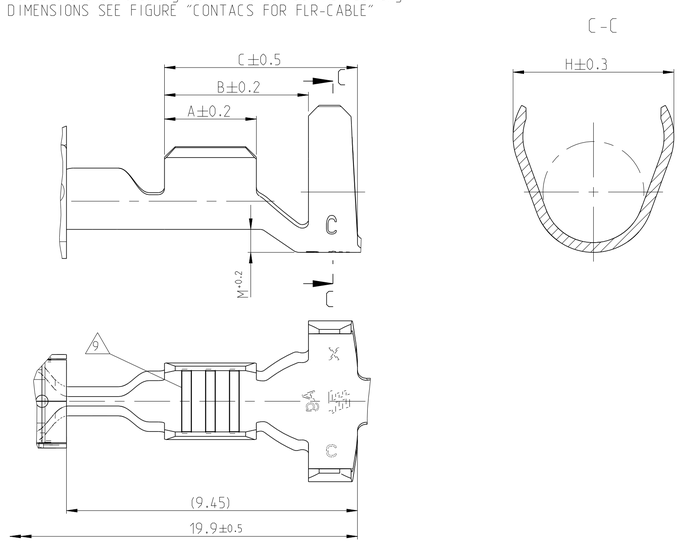
TYPE A



TYPE B

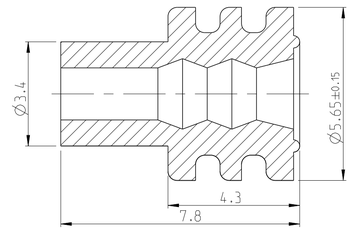
Kontakte fuer Einzel-Dichtung-System: FLR- und FLK-Leitung
CONTACTS FOR SINGLE WIRE SEALING SYSTEM: FLR- AND FLK- CABLE

Masse siehe Darstellung der Kontakte fuer FLR-Leitung
DIMENSIONS SEE FIGURE "CONTACS FOR FLR-CABLE"

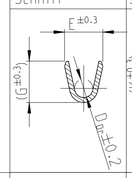


SINGLE WIRE SEALING SYSTEM 6

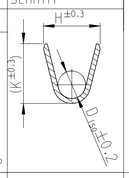
SINGLE WIRE SEAL Einzeldichtung 6		
963292-1	2.7...3.0	YELLOW gelb
963293-1	2.0...2.7	REDBROWN rotbraun
963294-1	1.2...2.1	BLUE blau
ORDER NO. Bestell-Nr.	INSULATION DIA Isolations Ø	COLOUR Farbe



SECTION B-B Schnitt



SECTION C-C Schnitt



C13

ORDER NO. Bestell-Nr. Strip Bandware	REV.	ORDER NO. Bestell-Nr. LOOSE PIECE Einzelausfuehrung	WIRE RANGE Drahtgroessenbereich (mm²)	INSULATION DIA Isolations Ø (mm)	MATERIAL Werkstoff	PLATING Ueberzug	LENGTH Laenge	WIRE CRIMP Drahtcrimp	INSUL. CRIMP Isol.-Crimp	FORM OF ISO.CRIMP Form des Iso.-Crimp	ORDER NO. Bestell-Nr. TOOL / INSERT Handzange / Matrize FOR LOOSE PIECE f. Einzelausfuehrung	ORDER NO. Bestell-Nr. EXTRACTION TOOL Ausdrueckwerkzeug	CRIMP DATA AND CRIMP TOOL Crimpdaten u. Crimpwerkzeuge
							CRIMP DIMENSIONS (mm) Crimpabmessungen						
0-1241396-4	C	-	>1.0-2.5	2.2-3.0	CuNiSi	SILVERPLATED versilbert 13	A = 3.5 B = 5.2 C = 6.8	E = 3.6 G = 3.8 D_{Dr} = 1.8	H = 5.45 K = (4.8) D_{Iso} = 3.5 M = 0.85	SINGLE WIRE SEALING SYSTEM Einzeldichtungssystem 6	HANDCRIMPTOOL Handcrimpwerkzeug 539635-1 INSERT / Matrize 539952-2	539969-1	SEE APPLICATION SPECIFICATION siehe Verarbeitungsspezifikation 114-18387
12 2-1241396-3	C	2-1241397-3			CuNiSi	PRESILVER vorversilbert 8							
0-1241396-3	C	0-1241397-3			CuNiSi	PRESILVER vorversilbert 8							
0-1241396-2	C	0-1241397-2			CuNiSi	4 TINPLATED vorverzinnt							
0-1241396-1	C	0-1241397-1			CuNiSi								
0-1241394-3	C	0-1241395-3	0.5-1.0	1.4-2.7	CuNiSi	PRESILVER vorversilbert 8	A = 3.0 B = 4.7 C = 6.3	E = 2.5 G = 2.7 D_{Dr} = 1.2	H = 5.25 K = (4.8) D_{Iso} = 3.3 M = 0.75				
0-1241394-2	C	0-1241395-2			CuNiSi	4 TINPLATED vorverzinnt							
0-1241394-1	C	0-1241395-1			CuNiSi								
0-1241392-3	C	0-1241393-3	0.2-0.35	1.1-1.4	CuNiSi	PRESILVER vorversilbert 8	A = 2.5 B = 4.7 C = 6.3	E = 1.9 G = 1.9 D_{Dr} = 0.75	H = 4.85 K = (4.4) D_{Iso} = 3.2 M = 0.7				
0-1241392-2	C	0-1241393-2			CuNiSi	4 TINPLATED vorverzinnt							
0-1241392-1	C	0-1241393-1	10		CuNiSi								
0-1564984-3	C	0-1564985-3	0.2-0.35	1.1-1.4	CuNiSi	PRESILVER vorversilbert 8		E = 2.4 G = 2.3 D_{Dr} = 1.0			HANDCRIMPTOOL 539635-1 INSERT 4-1579016-1		
0-1564984-2	C	0-1564985-2			CuNiSi	4 TINPLATED vorverzinnt							
0-1564984-1	C	0-1564985-1			CuNiSi								
0-1241390-3	C	0-1241391-3	>1.0-2.5 5	2.2-3.0 5	CuNiSi	PRESILVER vorversilbert 8	A = 3.3 B = 4.3 C = 5.8	E = 3.6 G = 3.8 D_{Dr} = 1.8	H = 4.7 K = (4.9) D_{Iso} = 2.6 M = 0.4	TYPE A	HANDCRIMPTOOL Handcrimpwerkzeug 539635-1 INSERT / Matrize 539951-2		
0-1241390-2	C	0-1241391-2			CuNiSi	4 TINPLATED vorverzinnt							
0-1241390-1	C	0-1241391-1			CuNiSi								
0-1241388-3	C	0-1241389-3	0.5-1.0 5	1.4-2.1 5	CuNiSi	PRESILVER vorversilbert 8	A = 3.0 B = 4.0 C = 5.5	E = 2.5 G = 2.7 D_{Dr} = 1.2	H = 3.7 K = (3.9) D_{Iso} = 1.8 M = 0.2				
0-1241388-2	C	0-1241389-2			CuNiSi	4 TINPLATED vorverzinnt							
0-1241388-1	C	0-1241389-1			CuNiSi								
0-1241386-3	C	0-1241387-3	0.2-0.35	1.1-1.4	CuNiSi	PRESILVER vorversilbert 8	A = 2.5 B = 3.5 C = 5.2	E = 1.9 G = 1.9 D_{Dr} = 0.75	H = 2.5 K = (2.5) D_{Iso} = 1.1 M = 0.2	TYPE B			
0-1241386-2	C	0-1241387-2			CuNiSi	4 TINPLATED vorverzinnt							
0-1241386-1	C	0-1241387-1	10		CuNiSi								
0-1564982-3	C	0-1564983-3	0.2-0.35	1.1-1.4	CuNiSi	PRESILVER vorversilbert 8		E = 2.4 G = 2.3 D_{Dr} = 1.0			HANDCRIMPTOOL 539635-1 INSERT 4-1579016-1		
0-1564982-2	C	0-1564983-2			CuNiSi	4 TINPLATED vorverzinnt							
0-1564982-1	C	0-1564983-1			CuNiSi								

Bemerkungen
NOTES

1 Geeignet fuer Flachstecker / TAB 2.8 +0.3 -0.1 x 0.8 ±0.03
TO BE USED ON Flachstecker /TAB 2.8 +0.3 -0.1* x 0.6 +0.07 -0.03

2 Laserschweissung wahlweise Punk- oder Linienfoermig (DIE CAUSED)
ALTERNATIVELY LASERWELDED POINT OR LINE SHAPED (Fertigungsbedingt)

3 Kennung fuer Werkzeug und Revisionsstand
DIE-IDENTIFICATION AND REVISION STATUS

4 0.8µm Goldueberzug im Kontaktbereich ueber min. 1.3µm Nickelueberzug;
min. 1µm Zinnueberzug im Crimpbereich.
Zur Kennzeichnung siehe Loch an der Ueberfeder
MIN. 0.8µm GOLDPLATE IN CONTACT AREA OVER MIN. 1.3µm NICKELPLATE;
MIN. 1µm TINPLATE IN CRIMP AREA.
AS INDEX SEE HOLE AT SPRING

5 Fuer Doppel- und Einzelcrimp
FOR DOUBLE AND SINGLE CRIMP

6 Auswahl der Einzeldichtung entsprechend dem Isolationsdurchmesser
SINGLE WIRE SEAL TO BE SELECTED ACCORDING TO INSULATION-DIA

7 Fertigungsbedingtes Loch, befindet sich ab Rev. C an allen Kontakten
MANUFACTORIN-CONDITIONED HOLE, IS STARTING FROM REV. C AT ALL VERSIONS

8 Kennzeichnung mit "Ag" bei Silberueberzug im Kontaktbereich
MARKING WITH "Ag" FOR SILVERPLATE IN CONTACT AREA

9 Unterschiedliche Ausfuehrung der Rillen moeglich
DIFFERENT FORM OF THE SERRATION POSSIBLE

10 PN 1241386 und 1241392 nicht fuer Neuanwendung. Ersatz durch PN 1564982 und 1564984
PN 1241386 AND 1241392 NOT FOR NEW APPLICATION. REPLACED BY PN 1564982 AND PN1564984.

11 Einzelheiten der Ausfuehrung bleiben dem Hersteller ueberlassen
DETAILS OF DESIGN ARE LEFT TO MANUFACTURER

12 Fertigteil an den Kontaktpunkten geschmiert
FINISHED PRODUCT AT CONTACT POINTS LUBRICATED

C13 13 "Ag+" Markierung auf versilberten Versionen fuer erhoehte Grenztemperatur
"Ag+" MARKING ON SILVER PLATED VERSIONS FOR INCREASED LIMIT TEMPERATURE

1:1

THIS DRAWING IS A CONTROLLED DOCUMENT.
DIESES ZEICHNUNGSDOKUMENT WIRD DURCH AMP INCORPORATED KONTROLLIERT.
ANDERUNGEN, DIE DEM TECHNISCHEN FORTSCHRITT DIENEN, SIND VORBEHALTEN.
DIN ZWECKE VERVIELFALTIGEN, VERAENDERN UND WEITERGEBEN, BEDARF DER AMP GENEHMIGUNG.

DIMENSIONS: MASSEINHEITEN: mm
TOLERANCES UNLESS OTHERWISE SPECIFIED: ALLGEMEINTOLERANZEN
0 PLC ±-
1 PLC ±GENERAL-
2 PLC ±TOLREANZ
3 PLC ±
4 PLC ±
ANGLES ±4°
MATERIAL: see table / siehe Tabelle
FINISH: see table / siehe Tabelle

DWN: R. Liebing 06JUN2006
CHK: -
APVD: -
PRODUCT SPEC PRODUKTSPEZ.: 108-18717
APPLICATION SPEC VERARBEITUNGSSPEZ.: 114-18387
WEIGHT GEWICHT: -

TE Connectivity

NAME: PRODUCT GROUP DRAWING FOR AMP MCP 2.8K

SIZE	CAGE CODE	DRAWING NO ZEICHNUNGS-NR.	RESTRICTED TO NUR FUER
A1	00779	C-1241437	-

Customer Drawing /KUNDENZEICHNUNG | SCALE MASSSTAB 10:1 | SHEET BLATT 1 OF VON 1 | REV C13

4805 (3/11)