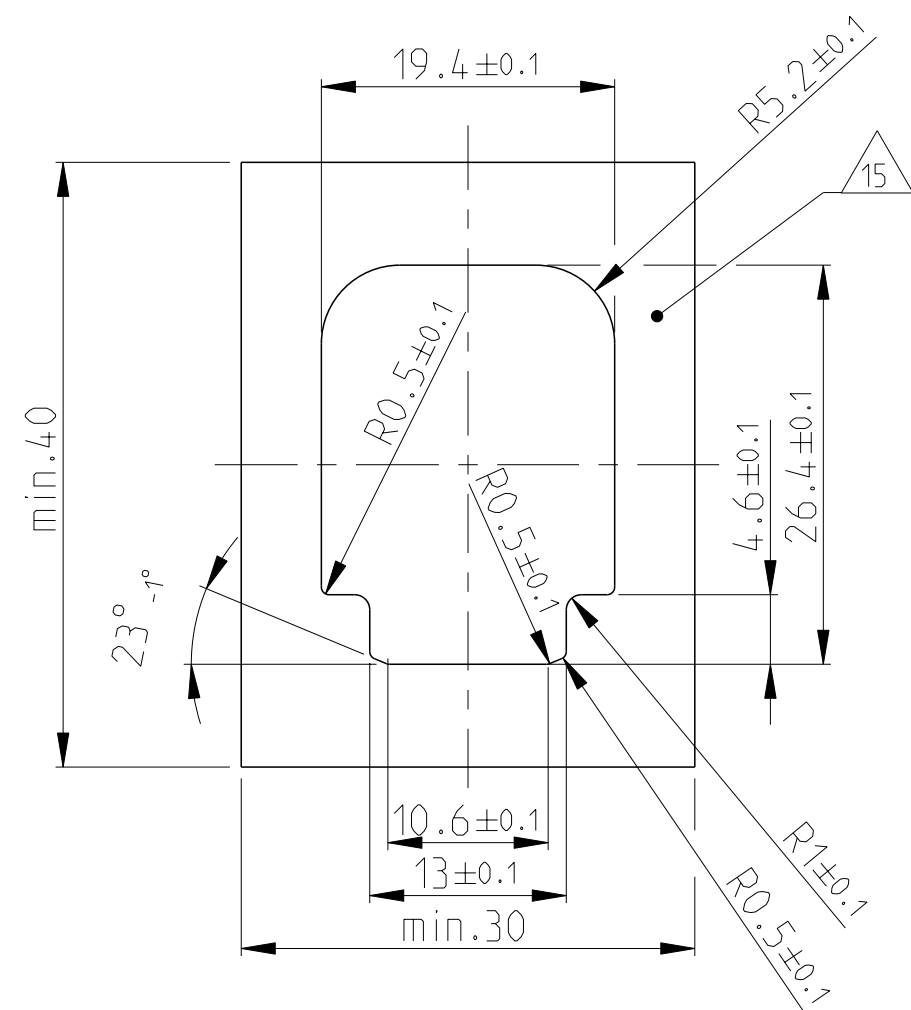
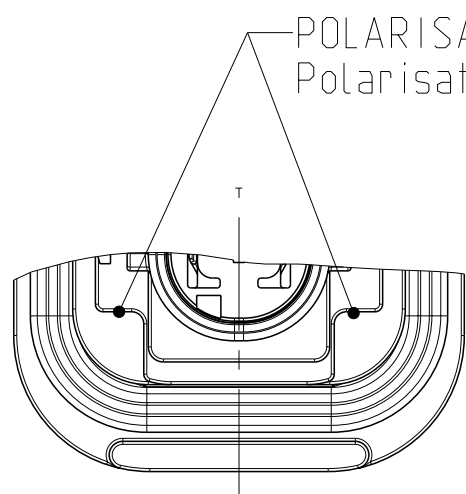


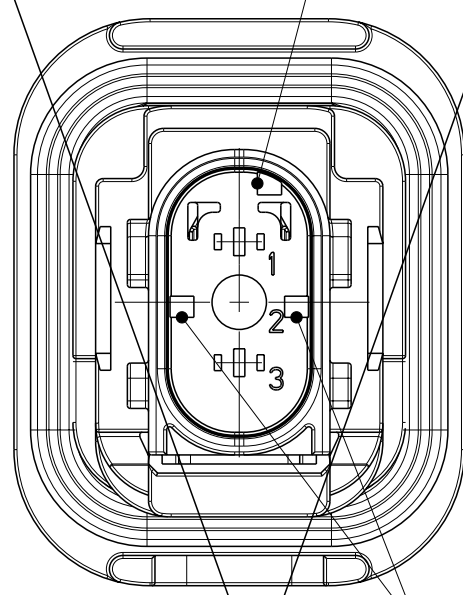
CUT OFF WITH POLARISATION
Befestigungsausschnitt mit Polarisation



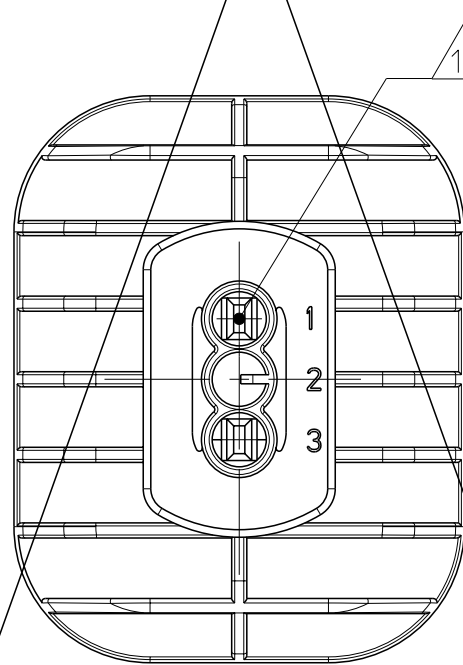
-POLARISATION FEATURE
Polarisations-Merkmal



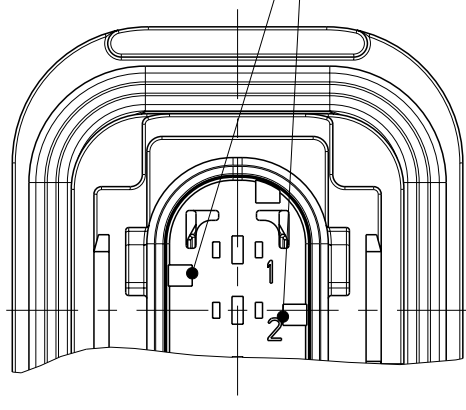
2 POS. VERSION
2 pol. Version
PN X-1703843-2



—CODING
Kodierung



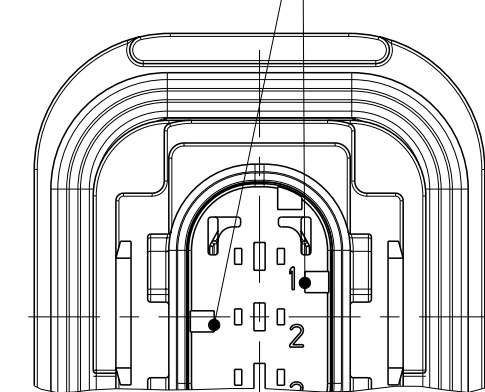
—CODING “C”
Kodierung



PN: 1-1703843-X

PN: 3-1703843-X

—CODING “D”
Kodierung



PN: 2-1703843-X

PN: 4-1703843-X

1	TE ORDER-NO. TE Bestell-Nr.
2	CAVITY NUMBERING Kammerbezeichnung
3	PRODUCTION DATE Produktionsdatum
4	LETTER-INSERT FOR THE REVISION STATUS OF THE MOULD Schriftsatz fuer Aenderungszustand des Werkzeuges
5	MATERIAL MARKING ACCORDING TO VDA 260 Werkstoffkennzeichnung nach VDA 260
6	BULK PACKAGING IN CORRUGATED BOX Schuettgut im Versandkarton
7	MOULD CAVITY MARKING Nestmarkierung
8	TE LOGO TE Logo
9	SUITABLE COUNTERPART SEE DRAWING: 1418448 passendes Gegenstueck siehe Zeichnung: 1418448
10	CAVITIES MATED TO TAB 1.6 x 0.6 MM (SWS)

WIRE SIZE : 1.5mm² FLR PERMITTED ONLY
IN ASSOCIATION
WITH SINGLE WIRE SEALING PN 0-2287497-1
ALLOWED TEMPERATURE 120 DEGREE CELSIUS

Kontaktkammer passend fuer Flachstecker 1.6 x 0.6 mm (EDS)
siehe Produktgruppenzeichnung
TE Nr: 1355055
max. Drahtgroessenbereich: 1.0mm² FLR

Es ist ein Drahtgrössenbereich von 1.5mm² nur
in Verbindung
mit der Einzelleiterdichtung PN 0-2287497-1
bis zu 120°C zugelassen

11 INTERFACE ACC. Drawing: 114-18743-1
Kragenanschluss nach Zeichnung: 114-18743-1

12 MATED WITH COVER SEE DRAWING: 1670150, 1670365
AND COVERS OF GROUP B ON PRODUCT GROUP DRAWING 1563709
Passend zu Kappe siehe Zeichnung: 1670150, 1670365
und Kappen der Gruppe B auf Produktgruppenzeichnung 1563709

13 SLIDING DISTANCE OF SECONDARY LOCKING
Verschiebeweg der zweiten Kontaktsicherung

14 MALFUNCTION CAUSED BY LAQUER IS NOT COVERED BY TE WARRANTY
Funktionsbeeinträchtigung durch Lackieren. liegt nicht im Einfluss und Gewährleistungsumfang von TE

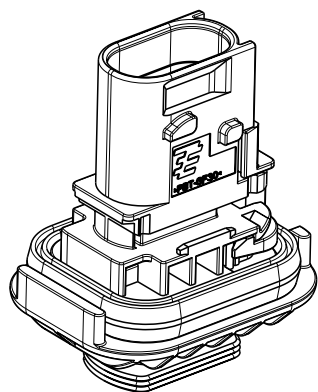
15 SEALING SURFACE CUTOFF
Dichtflaeche Blechausschnitt

SURFACE ROUGHNESS Ra MAX. 1.8 µm OR LESS FOR METAL PARTS.
Werkzeugoberflaeche Ra Max. 1.8 µm oder weniger fuer Metallteile

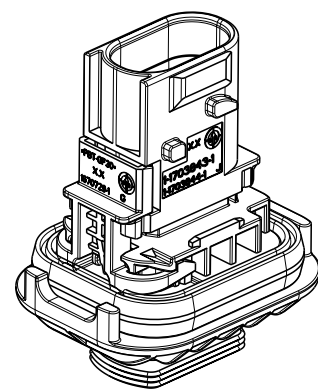
SURFACE ROUGHNESS MIN. VDI 3400 - CLASS 24 FOR PLASTIC PARTS
Werkzeugoberflaeche Min. VDI 3400 - Class 24 fuer Kunststoffteile.

THE FLATNESS MUST BE WITHIN THE TOLERANCE OF THE SHEET.
THEREFORE WITHIN ($\pm 0.1\text{MM}$).
Die Ebenheit muss innerhalb der Toleranz des Blechs liegen ($\pm 0.1\text{mm}$).

NO SINK MARKS, EJECTOR, DRAFT, DENTS, SCRATCHES,
RECESSES ON THE SEALING AREA ALLOWED.
Keine Einfallstellen, Auswerfer, Ausformschraegen, Delle,
Kratzer, Absaetze zulaessig.



SCALE 1:1
Maßstab



SCALE 1:1
Maßstab

4-1703843-2	H	2	U	-	-	-	-	-	-	-	1	1	1	1	8
3-1703843-2	H	2	C	-	-	-	-	-	-	1	-	1	1	1	7
2-1703843-2	H	2	B	-	-	-	-	-	1	-	-	1	1	1	6
1-1703843-2	H	2	A	-	-	-	-	1	-	-	-	1	1	1	5
4-1703843-1	H	3	D	-	-	-	1	-	-	-	-	1	1	1	4
3-1703843-1	H	3	C	-	-	1	-	-	-	-	-	1	1	1	3
2-1703843-1	H	3	B	-	1	-	-	-	-	-	-	1	1	1	2
1-1703843-1	H	3	A	1	-	-	-	-	-	-	-	1	1	1	1
TE ORDER-NO. TE Bestell-Nr.	REV.	NO. OF POS. Polzahl	CODE Kodierung	QUANTITY Stueck									ITEM NO ASSY		

Schnitt

37.5±0.4

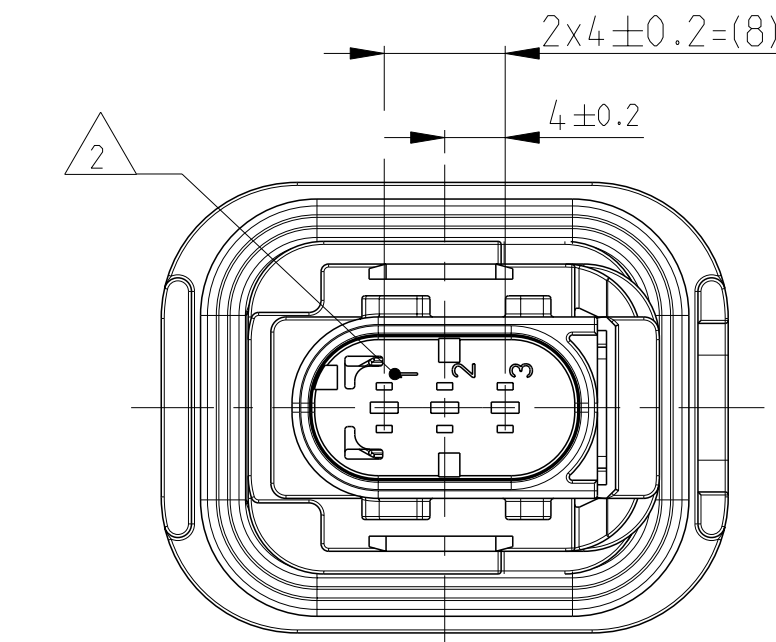
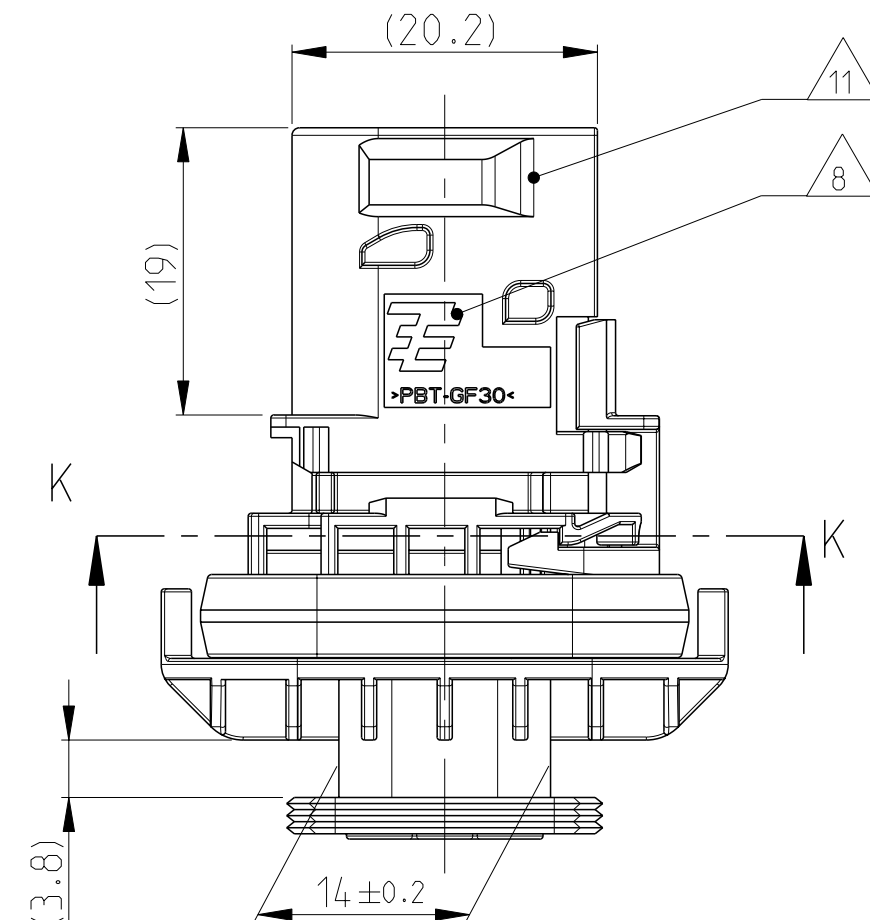
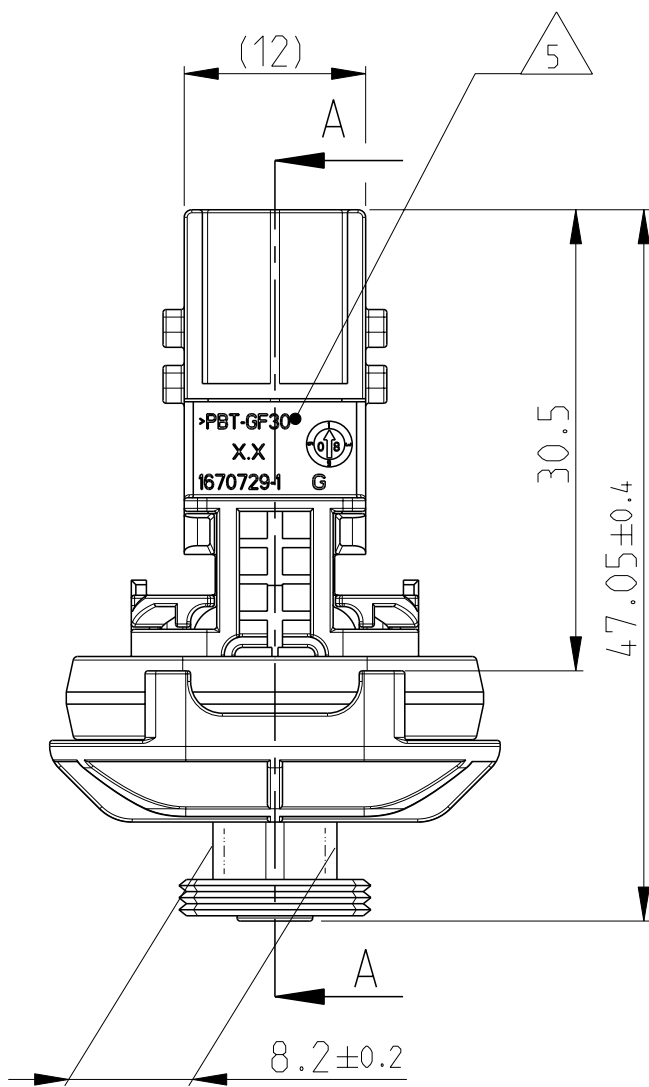
29.8±0.4

2

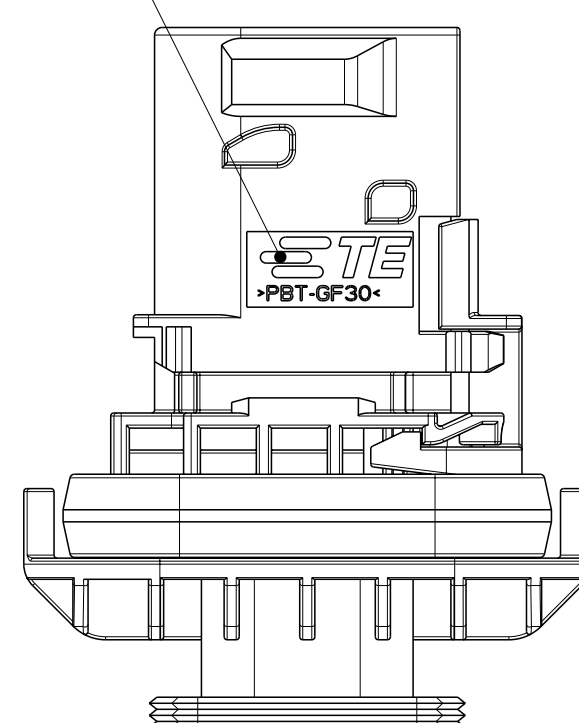
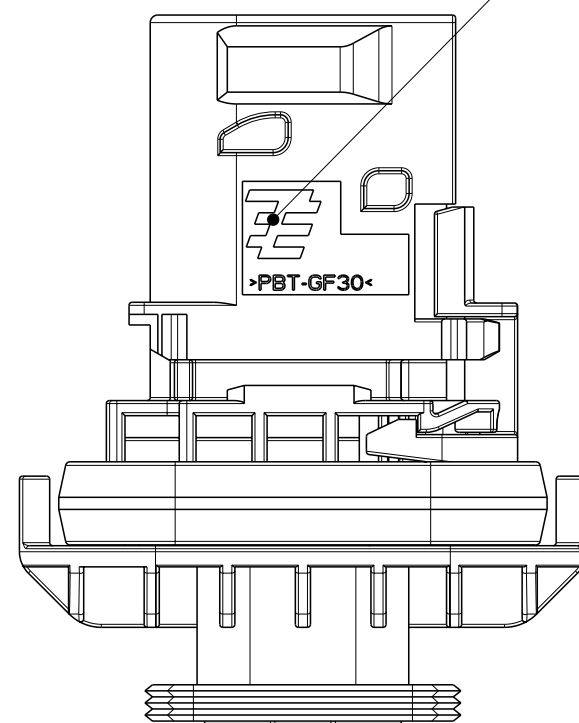
10

1.2

13



TE LOGO RELATED TO MOLDING TOOL
TE Logo abhaengig vom Spritzgusswerkzeug

[illegible]