THIS DRAWING IS UNPUBLISHED.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	DIST
AI	-

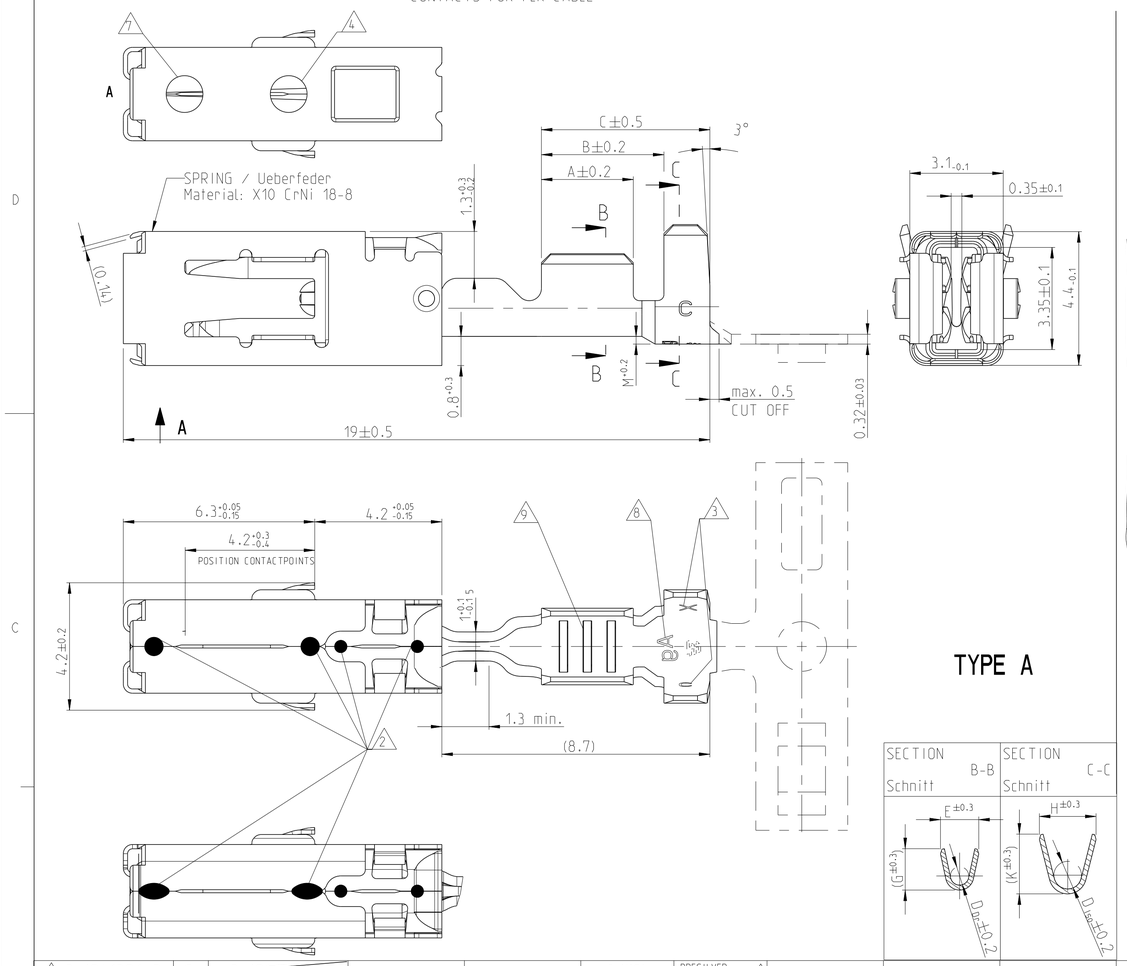
PROJEKT NR.:

REVISIONS
ABENDERUNGEN

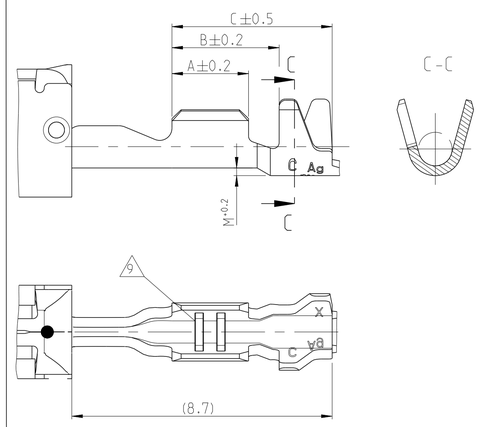
P	LTR	DESCRIPTION BESCHREIBUNG	DATE	DWN	APVD
	C10	ECR-11-007727	13APR2011	RL	-
	C11	ECR-14-004131	19MAR2014	SG	AL
	C12	ECR-15-001434	02FEB2015	SG	RL

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



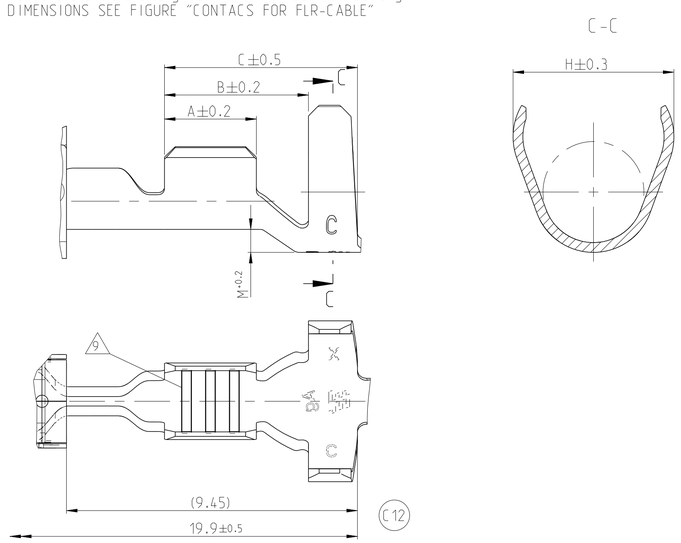
TYPE A



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"

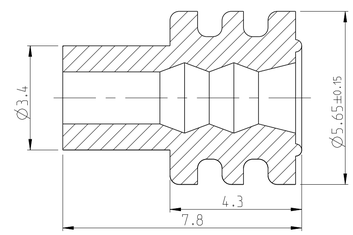


SECTION B-B
Schnitt

SECTION C-C
Schnitt

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



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						
12 2-1241396-3	C	2-1241397-3	>1.0-2.5	2.2-3.0	CuNiSi	PRESILVER vorversilbert 8	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
0-1241396-3	C	0-1241397-3			CuNiSi	PRESILVER vorversilbert 8							
0-1241396-2	C	0-1241397-2			CuNiSi	4							
0-1241396-1	C	0-1241397-1			CuNiSi	TINPLATED vorverzinnt							
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							
0-1241394-1	C	0-1241395-1			CuNiSi	TINPLATED vorverzinnt							
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		HANDCRIMPTOOL 539635-1 INSERT 4-1579016-1		
0-1241392-2	C	0-1241393-2			CuNiSi	4							
0-1241392-1	C	0-1241393-1	10		CuNiSi	TINPLATED vorverzinnt							
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					
0-1564984-2	C	0-1564985-2			CuNiSi	4							
0-1564984-1	C	0-1564985-1			CuNiSi	TINPLATED vorverzinnt							
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							
0-1241390-1	C	0-1241391-1			CuNiSi	TINPLATED vorverzinnt							
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							
0-1241388-1	C	0-1241389-1			CuNiSi	TINPLATED vorverzinnt							
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							
0-1241386-1	C	0-1241387-1	10		CuNiSi	TINPLATED vorverzinnt							
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							
0-1564982-1	C	0-1564983-1			CuNiSi	TINPLATED vorverzinnt							

Bemerkungen
NOTES

1 Geeignet fuer / TO BE USED ON: Flachstecker / TAB 2.8 +0.3 -0.1 x 0.8 ±0.03; 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

1:1

THIS DRAWING IS A CONTROLLED DOCUMENT.
DIESES ZEICHNUNGSDOKUMENT WIRD DURCH AMP VERWALTET UND FORTGEFUEHRT. ANDERUNGEN, SO DER TECHNISCHEN FORTSCHRITT DIENEN, SIND VORBEHALTEN. VON QUELLE UNTERSUCHTEN ABWEICHUNGEN UNTERRICHTEN SIE BITTE AMP.

DIMENSIONS: MASSEINHEITEN: mm
TOLERANCES UNLESS OTHERWISE SPECIFIED: ALLGEMEINTOLERANZEN
0 PLC ±
1 PLC ±GENERAL-
2 PLC ±TOLREANZ
3 PLC ±
4 PLC ±
ANGLES/WINKEL ±1°

MATERIAL: see table / siehe Tabelle
FINISH/OBERFLAECHE/FARBE: see table / siehe Tabelle

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

TE Connectivity

NAME
PRODUCT GROUP DRAWING FOR AMP MCP 2.8K

NOT the LATEST REVISION

SIZE A4 CAGE CODE 00779 DRAWING NO. 1-1241396-3 RESTRICTED TO NUR FUER -
SCALE MASSSTAB 10:1 SHEET BLATT 1 OF VON 1 REV. C12

4805 (3/11)