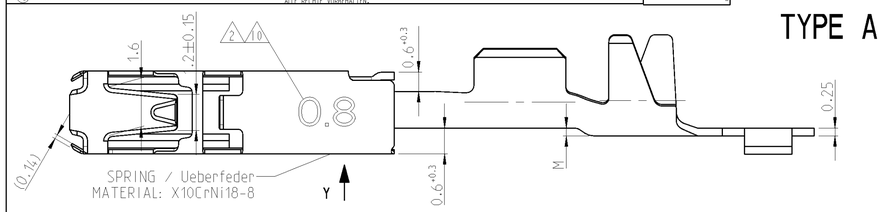
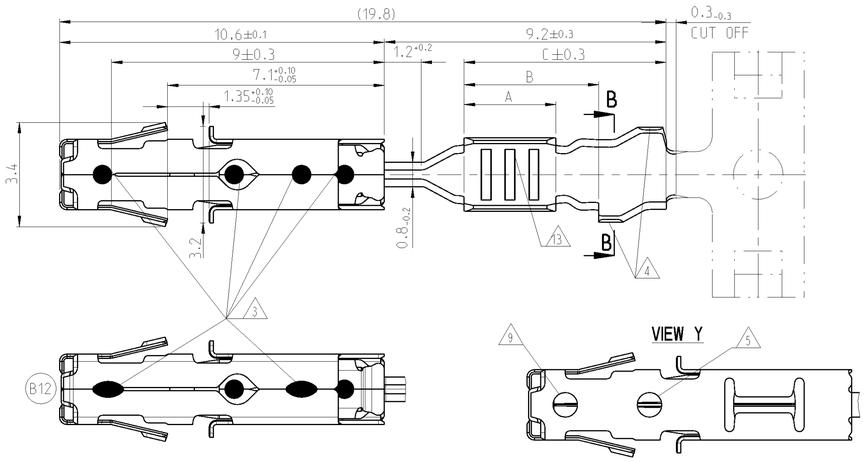
THIS DRAWING IS UNPUBLISHED.
VERÖFFENTLICHTE UNVERÖFFENTLICHTE ZEICHNUNG
© COPYRIGHT BY

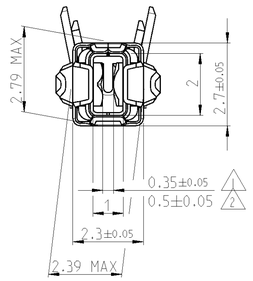
RELEASED FOR PUBLICATION
FREI ZUR VERÖFFENTLICHUNG - 2001
ALL RIGHTS RESERVED.
ALLE RECHTE VORBEHALTEN.

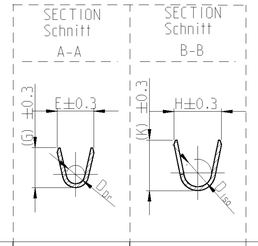
MATED WITH:
PASSEND ZU:

TYPE A

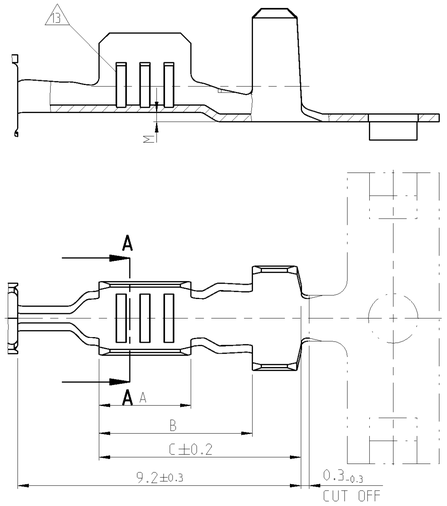


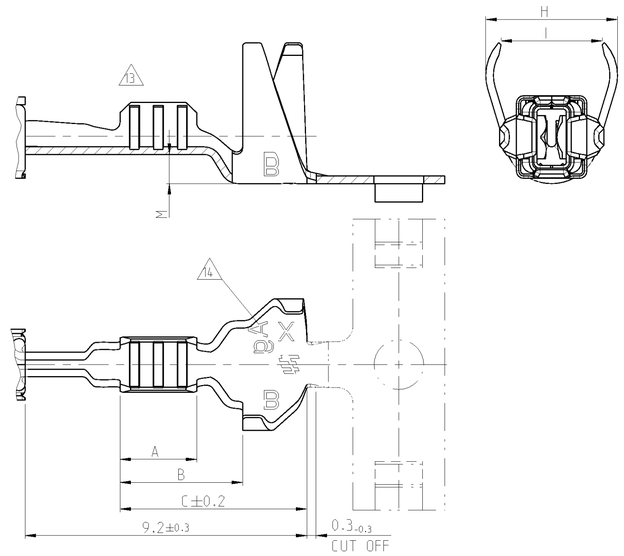






TYPE B

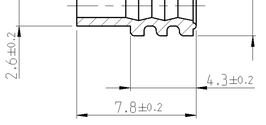




SINGLE WIRE SEALING SYSTEM

ORDER NO. Bestell-Nr. Strip Bandware	REV.	ORDER NO. Bestell-Nr. LOOSE PIECE Einzelausfuehrung	TO BE USED ON TAB Geeignet fuer Flachstecker	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														
-	-	-	2	>1.0…1.5 6	2.2…2.4	-	-	A = 3.0 B = 4.5 C = 6.6	E = 2.7 G = (2.9) D_{Dr} = 1.4	H = 4.5 I = 3.6 K = (4.9) D_{Iso} = 2.9 M = 0.9	TYPE A	HANDCRIMPTOOL 539635-1 INSERT ONLY FOR 1.5mm² 5-1579001-3 Spec: 411-18321	1-1579007-1	SEE APPLICATION SPECIFICATION Siehe Verarbeitungsspezifikation 114-18386
1718558-1	B	1718559-1				CuNiSi	TINPLATED vorverzinnt							
1418884-3	B	1418885-3	1			CuNiSi	PRESILVER vorversilbert							
1418884-1	B	1418885-1				CuNiSi	TINPLATED vorverzinnt							
-	-	-	2			-	-	A = 3.0 B = 4.5 C = 6.6	E = 2.4 G = (2.6) D_{Dr} = 1.2	H = 4.3 I = 3.3 K = (4.8) D_{Iso} = 2.7 M = 0.9		HANDCRIMPTOOL Handcrimpwerkzeug 539635-1 INSERT / Matrize 539950-2		
1534162-1	B	1534163-1				CuNiSi	TINPLATED vorverzinnt							
1-1241380-3 17	B	2-1241381-3				CuNiSi	PRESILVER vorversilbert							
1-1241380-2	B	1-1241381-2		0.5…1.0	1.4…2.1	CuNiSi	12							
1241380-3	B	1241381-3	1			CuNiSi	PRESILVER vorversilbert							
1241380-2	B	1241381-2				CuNiSi	5							
1241380-1	B	1241381-1				CuNiSi	TINPLATED vorverzinnt							
1564324-3	B	1564325-3				CuNiSi	PRESILVER vorversilbert		E = 1.9 G = (2.0) D_{Dr}=0.75	H = 4.3 I = 3.3 K = (4.8) D_{Iso} = 2.6 M = 0.9		HANDCRIMPTOOL 539635-1 INSERT ONLY FOR 0.35mm² 4-1579016-0		
1564324-2	B	1564325-2				CuNiSi	5							
1564324-1	B	1564325-1				CuNiSi	TINPLATED vorverzinnt							
1241378-3	B	1241379-3 15	1	0.2…0.35	1.1…1.4	CuNiSi	PRESILVER vorversilbert	A = 2.5 B = 4.0 C = 6.1						
1241378-2 15	B	1241379-2 15				CuNiSi	5		E = 1.8 G = (1.7) D_{Dr}=0.75			HANDCRIMPTOOL 539635-1 INSERT / Matrize 539950-2		
1241378-1 15	B	1241379-1 15				CuNiSi	TINPLATED vorverzinnt							
2141218-1	B	2141219-1	2			CuNiSi	TINPLATED vorverzinnt							
1534160-1	B	1534161-1				CuNiSi	TINPLATED vorverzinnt							
-	-	-	1	0.5…1.0 6	MAX. 2 x 1.6 6	-	-	A = 3.0 B = 5.0 C = 6.6	E = 2.4 G =(2.6) D_{Dr}=1.2	H = 3.4 K = (3.7) D_{Iso} = 1.8 M = 0.3	TYPE B			
1241376-2	B	1241377-2				CuNiSi	5							
1241376-1	B	1241377-1				CuNiSi	TINPLATED vorverzinnt							
-	-	-	2	1.5 8	2.2…2.4	-	-	A = 3.2 B = 4.4 C = 6.6	E = 2.7 G =(2.9) D_{Dr}=1.4	H = 3.9 K = (3.9) D_{Iso} = 1.9 M = 0.2	TYPE A	HANDCRIMPTOOL 539635-1 INSERT ONLY FOR 1.5mm² 5-1579001-3 Spec: 411-18321		
1418410-1	B	1418411-1				CuNiSi	TINPLATED vorverzinnt							
-	-	-	1			-	-							
1534334-1	B	1534335-1				CuNiSi	TINPLATED vorverzinnt							
-	-	-	2	0.5…1.0	1.4…2.1	-	-	A = 3.0 B = 4.4 C = 6.6	E = 2.4 G =(2.6) D_{Dr}=1.2	H = 3.1 K = (3.3) D_{Iso} = 1.8 M = 0.2		HANDCRIMPTOOL Handcrimpwerkzeug 539635-1 INSERT / Matrize 539950-2		
1418408-1	B	1418409-1				CuNiSi	TINPLATED vorverzinnt							
1241374-3	B	1241375-3	1			CuNiSi	PRESILVER vorversilbert							
1241374-2	B	1241375-2				CuNiSi	5							
1241374-1	B	1241375-1				CuNiSi	TINPLATED vorverzinnt							
1564980-2	B	1564981-2	1	0.2…0.35	1.1…1.4	CuNiSi	5	A = 2.5 B = 3.7 C = 5.7	E = 1.9 G = (2.0) D_{Dr}=0.75	H = 2.3 K = (2.3) D_{Iso} = 1.1 M = 0		HANDCRIMPTOOL 539635-1 INSERT / Matrize 4-1579016-0		
1564980-1	B	1564981-1				CuNiSi	TINPLATED vorverzinnt							
-	-	-	11 2			-	-		E = 1.8 G =(1.7) D_{Dr}=0.75			HANDCRIMPTOOL Handcrimpwerkzeug 539635-1 INSERT / Matrize 539950-2		
1418406-1	B	1418407-1				CuNiSi	TINPLATED vorverzinnt							
-	-	-	1			-	-							
1241372-2 15	B	1241373-2 15				CuNiSi	5							
1241372-1 15	B	1241373-1 15				CuNiSi	TINPLATED vorverzinnt							

SINGLE WIRE SEAL Einzeldichtung		
964972-1	1.9…2.4	YELLOW gelb
963530-1	1.4…1.9	GREY grau
964971-1	1.2…1.6	1 RED rot
1718705-1	0.9…1.2	GREEN gruen
ORDER NO. Bestell-Nr.	INSULATION DIA Isolations Ø	COLOUR Farbe



Bemerkungen
NOTES

1. Geeignet fuer Flachstecker TO BE USED ON TAB — 1.5 +0.2 -0.1 x 0.6 +0.07 -0.03
2. Geeignet fuer Flachstecker TO BE USED ON TAB — 1.5 +0.2 -0.1 x 0.8±0.03
3. Laserschweissung wahlweise Punk- oder Linienformig (DIE CAUSED) ALTERNATIVELY LASERWELDED POINT OR LINE SHAPED (Fertigungsbedingt)
4. Kennung fuer Werkzeug und Revisionsstand DIE-IDENTIFICATION AND REVISION STATUS
5. Min. 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
6. Fuer Doppel- und Einzelcrimp FOR DOUBLE AND SINGLE CRIMP
7. Auswahl der Einzeldichtung entsprechend dem Isolationsdurchmesser SINGLE WIRE SEAL TO BE SELECTED ACCORDING TO INSULATION-DIA
8. Zulaessige Strombelastbarkeit siehe Drahtgroesse CURRENT CARRYING CAPABILITY SEE WIRE CROSS SECTION — mm²
9. Fertigungsbedingtes Loch, befindet sich ab Rev. B an allen Kontakten MANUFACTORIN-CONDITIONED HOLE, IS STARTING FROM REV. B AT ALL VERSIONS
10. Kennzeichnung fuer besonderes Oeffnungsmass und Tab-Abmessung 0.8mm. SIGNED FOR SPECIAL GAPSIZE AND TABDIMENSION 0.8mm.
11. Fertigung auf Anfrage moeglich MANUFACTURING ON REQUIREMENT POSSIBLE
12. 1.27µm Goldueberzug im Kontaktbereich ueber min. 1.3µm Nickelueberzug: min. 1µm Zinnueberzug im Crimpbereich. Zur Kennzeichnung siehe Loch an der Ueberfeder
13. Unterschiedliche Ausfuehrung der Rillen moeglich DIFFERENT FORM OF THE SERRATION POSSIBLE
14. Kennzeichnung mit "Ag" bei Silberueberzug im Kontaktbereich MARKING WITH "Ag" FOR SILVERPLATING IN CONTACT AREA
15. 1241372 nicht fuer Neuanwendung, wird ersetzt durch 1564980 1241378 nicht fuer Neuanwendung, wird ersetzt durch 1564324 1241372 SUPERSEDED BY PN 1564980 1241378 SUPERSEDED BY PN 1564324.
16. Einzelheiten der Ausfuehrung bleiben dem Hersteller ueberlassen DETAILS OF DESIGN ARE LEFT TO MANUFACTURER
17. Fertigteil ist an den Kontaktpunkten geschmiert. FINISHED PRODUCT AT CONTACT POINTS LUBRICATED.

REVISIONS ÄNDERUNGEN					
LOC	DIST	P	LTR	DESCRIPTION BESCHREIBUNG	DATE	DWN	APVD
A1	-		B14	REVISED PER ECO-11-005150	29APR11	RK	HMR
PROJEKT NR.:							

DWN R. Liebing	27AUG2004	TE Connectivity	
CHK -		NAME AMP MCP 1.5K - PRODUCT GROUP DRAWING	
APVD -		PRODUCT SPEC PRODUKTSPEZ. 108-18716	
DIMENSIONS: MASSEINHEITEN: mm	TOLERANCES UNLESS OTHERWISE SPECIFIED: ALLGEMEINTOLERANZEN 0 PLC ± GENERAL 1 PLC ± TOLERANZ 2 PLC ± ±0.2mm 3 PLC ± 4 PLC ± ANGLES (W UNIT) ±1°	APPLICATION SPEC VERARBEITUNGSSPEZ. 114-18386	
MATERIAL see table siehe Tabelle	FINISH OBERFLÄCHE/FARBE see table siehe Tabelle	SIZE A1 / CAGE CODE 00779 / DRAWING NO ZEICHNUNGS-NR. C-1241436 / RESTRICTED TO NUR FUER -	
		WEIGHT GEWICHT -	
		CUSTOMER DRAWING /KUNDENZEICHNUNG	SCALE MASSSTAB 5:1 / SHEET BLATT 1 OF VON 1 / REV B14