



ORDER NO. Bestell-Nr.	REV.	ORDER NO. Bestell-Nr.	TO BE USED ON TAB	WIRE RANGE Drahtgrößenbereich (mm²)	INSULATION DIA Isolations Ø (mm)	MATERIAL Werkstoff	PLATING Ueberzug	LENGTH Laenge	WIRE CRIMP Drahtcrimp	INSUL. CRIMP Isol.-Crimp	FORM OF DOUBLE CRIMP Form des Dopp. Crimp	ORDER NO. Bestell-Nr. TOOL / INSERT Handzange / Matrize	ORDER NO. Bestell-Nr. EXTRACTION TOOL Ausdruckwerkzeug	CRIMP DATA AND CRIMP TOOL Crimpdaten u. Crimpwerkzeuge
1718558-1	B	1718559-1	2	>1.0...1.5	2.2...2.4	CuNiSi	TINPLATED vorverzinkt	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	SINGLE WIRE SEALING SYSTEM Einzeldichtungssystem	HANDCRIMPTOOL 539635-1 INSERT ONLY FOR 1.5mm² 5-1579001-3 Spec: 411-18321		
1418884-3	B	1418885-3	1			CuNiSi	PRESILVER vorversilbert					HANDCRIMPTOOL Handcrimpwerkzeug 539635-1 INSERT / Matrize 539950-2		
1418884-1	B	1418885-1	1			CuNiSi	TINPLATED vorverzinkt							
1534162-1	B	1534163-1	2			CuNiSi	TINPLATED vorverzinkt							
1-1241380-3	B	2-1241381-3	1	0.5...1.0	1.4...2.1	CuNiSi	PRESILVER vorversilbert	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	SINGLE WIRE SEALING SYSTEM Einzeldichtungssystem	HANDCRIMPTOOL Handcrimpwerkzeug 539635-1 INSERT / Matrize 539950-2		
1-1241380-2	B	1-1241381-2	1			CuNiSi	TINPLATED vorverzinkt							
1241380-3	B	1241381-3	1			CuNiSi	PRESILVER vorversilbert							
1241380-2	B	1241381-2	1			CuNiSi	TINPLATED vorverzinkt							
1241380-1	B	1241381-1	1			CuNiSi	PRESILVER vorversilbert							
1564324-3	B	1564325-3	1	0.2...0.35	1.1...1.4	CuNiSi	TINPLATED vorverzinkt	A = 2.5 B = 4.0 C = 6.1	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	SINGLE WIRE SEALING SYSTEM Einzeldichtungssystem	HANDCRIMPTOOL 539635-1 INSERT ONLY FOR 0.35mm² 4-1579016-0		
1564324-2	B	1564325-2	1			CuNiSi	TINPLATED vorverzinkt							
1564324-1	B	1564325-1	1			CuNiSi	PRESILVER vorversilbert							
1241378-3	B	1241379-3	1			CuNiSi	TINPLATED vorverzinkt							
1241378-2	B	1241379-2	1			CuNiSi	PRESILVER vorversilbert							
1241378-1	B	1241379-1	1			CuNiSi	TINPLATED vorverzinkt							
2141218-1	B	2141219-1	2			CuNiSi	TINPLATED vorverzinkt							
1534160-1	B	1534161-1	2			CuNiSi	TINPLATED vorverzinkt							
1241376-2	B	1241377-2	1	0.5...1.0	MAX. 2 x 1.6	CuNiSi	TINPLATED vorverzinkt	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	HANDCRIMPTOOL 539635-1 INSERT / Matrize 539950-2		
1241376-1	B	1241377-1	1			CuNiSi	TINPLATED vorverzinkt							
1418410-1	B	1418411-1	2	1.5	2.2...2.4	CuNiSi	TINPLATED vorverzinkt	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 B	HANDCRIMPTOOL 539635-1 INSERT ONLY FOR 1.5mm² 5-1579001-3 Spec: 411-18321		
1534334-1	B	1534335-1	1			CuNiSi	TINPLATED vorverzinkt							
1418408-1	B	1418409-1	2			CuNiSi	TINPLATED vorverzinkt							
1241374-3	B	1241375-3	1	0.5...1.0	1.4...2.1	CuNiSi	PRESILVER vorversilbert	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	TYPE A	HANDCRIMPTOOL Handcrimpwerkzeug 539635-1 INSERT / Matrize 539950-2		
1241374-2	B	1241375-2	1			CuNiSi	TINPLATED vorverzinkt							
1241374-1	B	1241375-1	1			CuNiSi	PRESILVER vorversilbert							
1564980-2	B	1564981-2	1			CuNiSi	TINPLATED vorverzinkt							
1564980-1	B	1564981-1	1			CuNiSi	TINPLATED vorverzinkt							
1418406-1	B	1418407-1	1	0.2...0.35	1.1...1.4	CuNiSi	TINPLATED vorverzinkt	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	TYPE A	HANDCRIMPTOOL Handcrimpwerkzeug 539635-1 INSERT / Matrize 4-1579016-0		
1241372-2	B	1241373-2	1			CuNiSi	TINPLATED vorverzinkt							
1241372-1	B	1241373-1	1			CuNiSi	PRESILVER vorversilbert							

SEE APPLICATION SPECIFICATION
 siehe Verarbeitungsspezifikation
 114-18386

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 Punkt- oder Linienfoermig (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 Zulassige Strombelastbarkeit siehe Drahtgrosse mm² CURRENT CARRYING CAPABILITY SEE WIRE CROSS SECTION
- 9 Fertigungsbedingtes Loch, befindet sich ab Rev. B an allen Kontakten MANUFACTURER-CONDITIONED HOLE, IS STARTING FROM REV. B AT ALL VERSIONS
- 10 Kennzeichnung fuer besonderes Deffnungsmass und Tab-Abmessung 0.8mm. SIGNED FOR SPECIAL GAP SIZE AND TAB DIMENSION 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.

DIMENSIONS: MASSENHEITEN (mm)		TOLERANCES UNLESS OTHERWISE SPECIFIED: AUßER TOLERANZ		OWN: Liebling	DATE: 27AUG2004
0 PLC	±	GENERAL	±	PRODUCT SPEC	
1 PLC	±	108-18716		PRODUCT SPEC	
2 PLC	±	±0.2mm		APPLICATION SPEC	
3 PLC	±			VERARBEITUNGSPEC.	
4 PLC	±			114-18386	
MATERIAL see table		FINISH/BELEGUNG see table		WEIGHT	
CUSTOMER DRAWING		/KUNDENZEICHNUNG		SCALE	5:1
CASE CODE		DRAWING NO.		RESTRICTED TO	
A1		00779		NUR FÜR	
SHEET		1 OF		REV	
BLATT		1		B14	



AMP MCP 1.5K
 PRODUCT GROUP DRAWING