THIS DRAWING IS UNPUBLISHED
VERTRAULICHE UNVEROEFFENTLICHTE ZEICHNUNG
RELEASED FOR PUBLICATION 18-MAR-,2002.
FREI FUER VEROEFFENTLICHUNG
© COPYRIGHT 1996 BY AMP INCORPORATED. ALL RIGHTS RESERVED.
ALLE RECHTE VORBEHALTEN

MATED WITH:
PASSEND ZU:
–

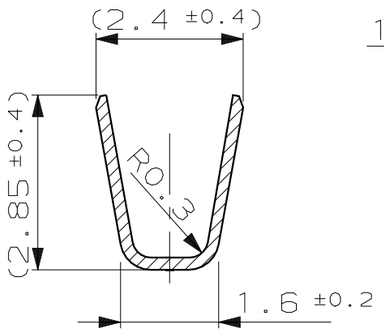
LOC	DIST
AI	–

PROJEKT NR.: 96-52422

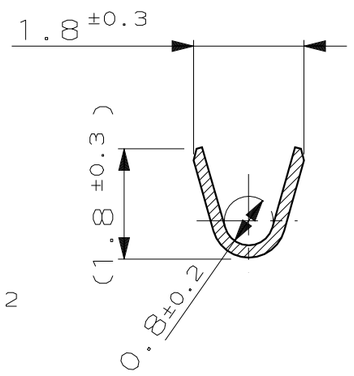
REVISIONS
AENDERUNGEN

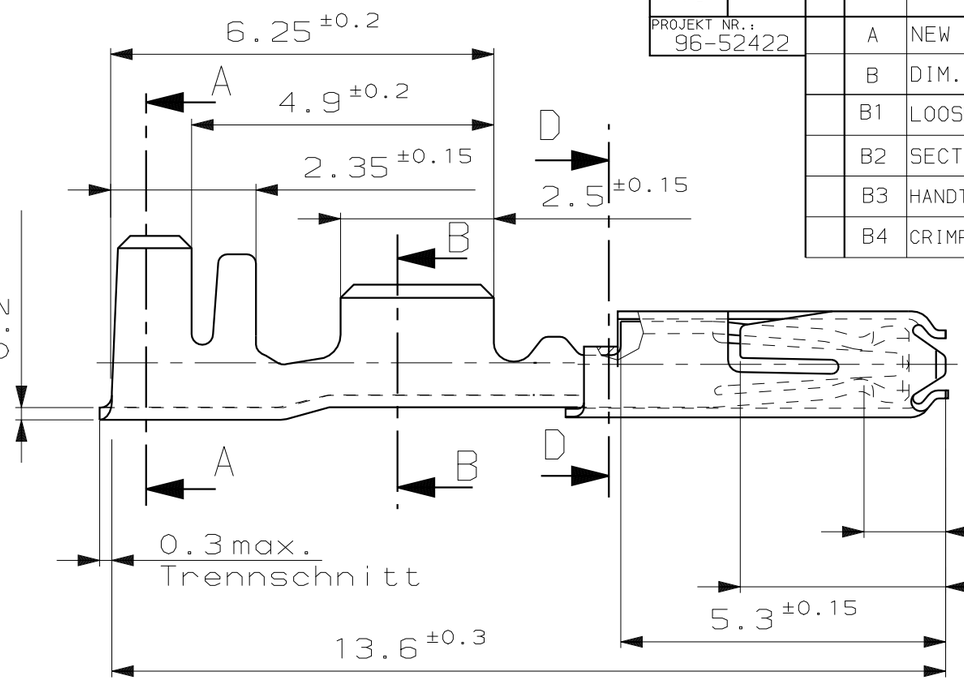
P	LTR	DESCRIPTION BESCHREIBUNG	DATE	DWN	APVD
	A	NEW DRAWING PUBLISHED	10-Feb-97	R.Schäfer	U.Münk
	B	DIM. 13.6 WAS 14	25-Jun-97	R.Schäfer	U.Münk
	B1	LOOSE PIECE VERSION (969159-1) ADDED	15-Sep-97	R.Schäfer	U.Münk
	B2	SECTION B-B, DIM 1.8±0.3 WAS 1.8±0.1	13MAR2002	R.Schäfer	U.Münk
	B3	HANDTOOL AND INSTRUCTION SHEET NO. ADDED	02AUG2005	R.Schäfer	U.Münk
	B4	CRIMP DATA ADDED	19AUG2005	R.Meier	U.Münk

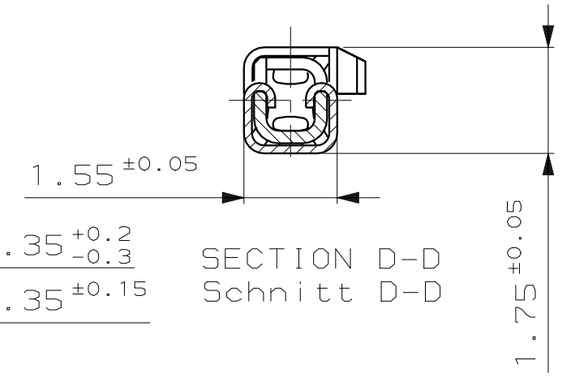
SECTION A-A
Schnitt A-A



SECTION B-B
Schnitt B-B

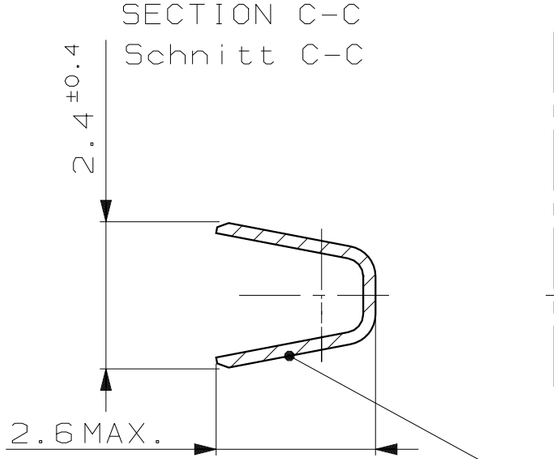


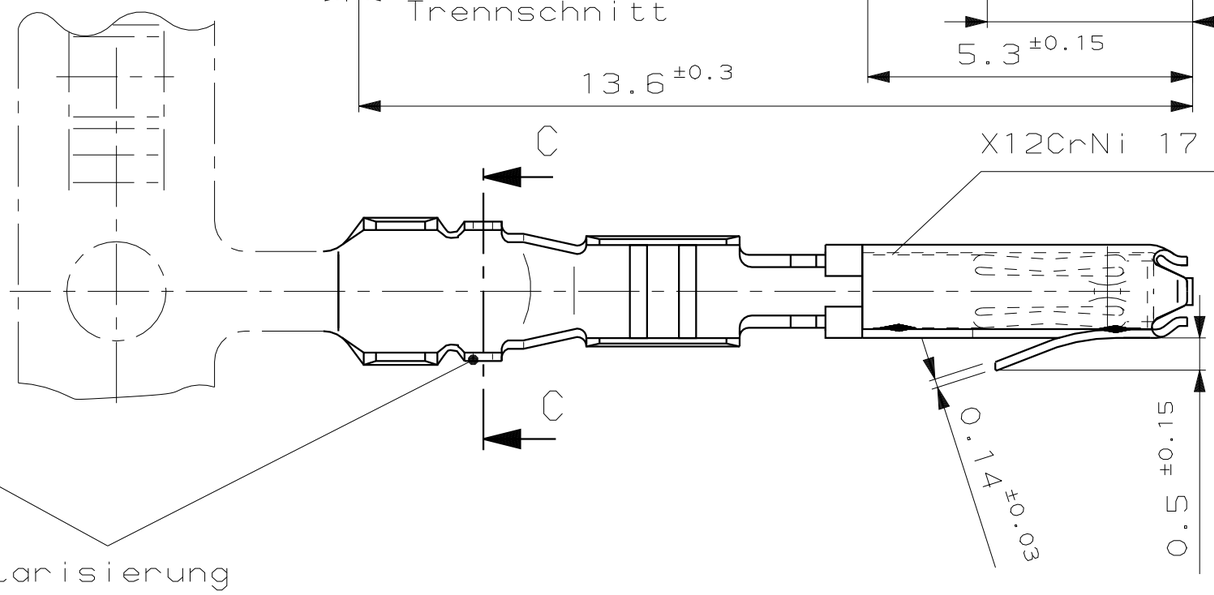




SECTION D-D
Schnitt D-D

SECTION C-C
Schnitt C-C





NOTES
Bemerkungen

WIRE-SIZE: 0.2-0.5mm²
Drahtgrößenbereich: 0.2-0.5mm²

INSULATION-ø: 1.15-1.6mm FLR
Isolations-ø: 1.15-1.6mm FLR

Polarisierung
POLARIZATION
fuer Verarbeitungshinweise siehe Blatt 2
APPLICATION GUIDELINES SEE SHEET 2

-1 AS SHOWN
WIE GEZEICHNET

HANDTOOL 539641-1*
Handzange
INSTRUCTION SHEET:
Bedienungsanleitung:
IS 411-18242

*
WAS HANDTOOL 539710-1
war Handzange
WITH DIE SET 539710-2
mit Matrize

THIS DRAWING IS A CONTROLLED DOCUMENT FOR AMP INCORPORATED.
IT IS SUBJECT TO CHANGE AND THE CONTROLLING ENGINEERING ORGANIZATION SHOULD BE CONTACTED FOR THE LATEST REVISION.
DIESES ZEICHNUNGSDOKUMENT WIRD DURCH AMP INCORPORATED KONTROLLIERT.
AENDERUNGEN, DIE DEM TECHNISCHEN FORTSCHRITT DIENEN, SIND VORBEHALTEN.
DEN JEWEILS LETZTGUELTIGEN AENDERUNGSSTAND ERFAHREN SIE AUF ANFRAGE.

DIMENSIONS:
DIMENSIONEN:
mm

TOLERANCES UNLESS OTHERWISE SPECIFIED
ALLGEMEINTOLERANZEN
n. Tolerierung ISO 8015
n. ISO 2768 - mH -E
n. DIN 16901 - 140
0 PLC ±-
1 PLC ±-
2 PLC ±-
3 PLC ±-
ANGLES /WINKEL ±-

MATERIAL
CuNiSi,X12CrNi 17.7

FINISH/OBERFLAECHE/FARBE
tinplated
verzinnt

DWN R.Schäfer 07-Feb-97
CHK U.Münk 10-Feb-97
APVD – –
PRODUCT SPEC
PRODUKTSPEZ. –
APPLICATION SPEC
VERARBEITUNGSSPEZ. 114-18022
WEIGHT
GEWICHT ca. 0.1g

AMP Deutschland GmbH
D - 63225 Langen

NAME
0.63mm REC.CRIMPVERSION,
TANDEM SPRING MT HSG.
0.63mm Buchse, Crimpversion,
Tandem-Spring MT Gehaeuse

SIZE	CAGE CODE	DRAWING NO ZEICHNUNGS-NR.	RESTRICTED TO NUR FÜR
A3	00779	C-969084	–

CUSTOMER DRAWING /KUNDENZEICHNUNG
MASSSTAB 10:1 BLATT 1 OF VON 2 REV B6

ORDER-NO. LOOSE PIECE	0-0969159-1	0-0969084-1	B
Best.-Nr. Einzelausfhrg	AMP ORDER NO. LOOSE PIECE-VERSION AMP Bestell-Nr. Einzelausführung	AMP ORDER NO. STRIP-VERSION AMP Bestell-Nr. Bandware	REV.

AMP 1470-19 REV 27JUN96

14-OCT-05 12:52:41 eq002626 /home/eq002626/edmmod

THIS DRAWING IS UNPUBLISHED. RELEASED FOR PUBLICATION ,19-.
VERTRAULICHE UNVEROEFFENTLICHTE ZEICHNUNG FREI FUER VEROEFFENTLICHUNG
© COPYRIGHT 19- BY AMP INCORPORATED. ALL RIGHTS RESERVED. ALLE RECHTE VORBEHALTEN

MATED WITH: PASSEND ZU: -

LOC AI DIST -

PROJEKT NR.: -

REVISIONS AENDERUNGEN

P	LTR	DESCRIPTION BESCHREIBUNG	DATE	DWN	APVD
	B6	Blatt 2 (Crimpdaten) hinzu	22SEP2005	Schaefer	-

Crimpdaten fuer Micro Twinleaf, Nachruestkontakt

CRIMPDATA, MICRO TWINLEAF, REPAIRCONTACT

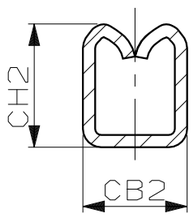
Ausfuehrung VERSION	Bestellnummer ORDER-NO. Bandware STRIP	Bestellnummer ORDER-NO. Einzelware LOOSE PIECE	Leiterquerschnitt CROSS SECTION [mm²]	Abisolierlaenge STRIPLENGTH [mm]	Drahtcrimp WIRECRIMP Breite WIDTH CB1 [mm] [INCH]	Drahtcrimp WIRECRIMP Hoehe HEIGHT CH1 Handcrimp-Werkzeug HANDTOOL ±0.03 [mm]	Drahtcrimp WIRECRIMP Hoehe HEIGHT CH1 APPLICATOR [mm]	Drahtcrimp WIRECRIMP Form	Isolationscrimp * INSULATIONCRIMP Breite WIDTH CB2 [mm]	Isolationscrimp * INSULATIONCRIMP Hoehe HEIGHT CH2 [mm]	Isolationscrimp * INSULATIONCRIMP Form	Verarbeitung APPLICATION Automat APPLICATOR	Verarbeitung APPLICATION Handcrimpwerkzeug HANDTOOL
Buchsenkontakt SOCKETCONTACT	969084-1	969159-1	0.2	3.5	1.27 .050	0.8	0.75	F	1.7+0.05	1.85-0.05	F	LOG - NO. X-541510-X	539641-1
			0.25				0.78						
			0.35				0.85						
			0.5	3.5	1.27 .050	0.95	0.94	F	1.7+0.05	2.15-0.05	F		

1 Masse werden im Verarbeitungswerkzeug eingestellt
DIM HAS TO BE PROCESSED WITH APPLICATION TOOL

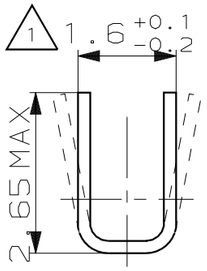
* Masse nur für Verarbeitung mit Handcrimp-Werkzeug
DIM ONLY FOR APPLICATION WITH HANDTOOL

Fuer allgemeine Verarbeitungsrichtlinien siehe tyco Spezifikation: 114-18022
FOR GENERAL GUIDELINES OF APPLICATION SEE tyco SPEC.:114-18022

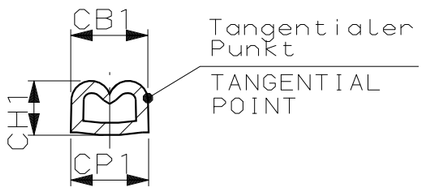
Isolationscrimp
INSULATIONCRIMP



Polarisierung
POLARIZATION



Drahtcrimp
WIRECRIMP



THIS DRAWING IS A CONTROLLED DOCUMENT FOR AMP INCORPORATED.
IT IS SUBJECT TO CHANGE AND THE CONTROLLING ENGINEERING ORGANIZATION SHOULD BE CONTACTED FOR THE LATEST REVISION.
DIESES ZEICHNUNGSDOKUMENT WIRD DURCH AMP INCORPORATED KONTROLLIERT.
AENDERUNGEN, DIE DEM TECHNISCHEN FORTSCHRITT DIENEN, SIND VORBEHALTEN.
DEN JEWEILS LETZTGUELTIGEN AENDERUNGSSTAND ERFAHREN SIE AUF ANFRAGE.

DIMENSIONS: DIMENSIONEN: mm

TOLERANCES UNLESS OTHERWISE SPECIFIED: ALLGEMEINTOLERANZEN
n. ISO 8015
n. ISO 2768 - mH -E
n. DIN 16901 - 140
0 PLC ±-
1 PLC ±-
2 PLC ±-
3 PLC ±-
ANGLES /WINKEL ±-
FINISH/OBERFLAECHE/FARBE -

MATERIAL -

DWN R. Schaefer 22-SEP-05
CHK -
APVD -
PRODUCT SPEC PRODUKTSPEZ. -
APPLICATION SPEC VERARBEITUNGSSPEZ. 114-18022
WEIGHT GEWICHT -

tyco Electronics AMP GmbH
D - 64625 Bensheim

NAME
0.63mm REC.CRIMPVERSION, TANDEM SPRING MT HSG.
0.63mm Buchse, Crimpversion, Tandem Spring MT Gehaeuse

SIZE	CAGE CODE	DRAWING NO. ZEICHNUNGS-NR.	RESTRICTED TO NUR FUER
A3	00779	C-969084	-

CUSTOMER DRAWING /KUNDENZEICHNUNG | MASSSTAB 10:1 | BLATT 2 OF VON 2 | REV B6

AMP 1470-19 REV 27JUN96

14-OCT-05 12:21:55 eg002626 /home/eg002626/edmread

Unikeyic Electronics

Global Electronic Components Distributor

Click to view pricing, inventory, delivery, and lifecycle information:

TE Connectivity:

1393431-1 2310537-1 936348-1 CPF0402B37K4E1 141991-2 2005330-1 MPT100C18RF 1-794222-0 2-292161-3 ROX05SJ18R SBCHE64R7K 1-962915-1 1743455-2 3-1393225-0 2377783-2 3631B101LL 650075-000 TE50BR39J SBCHE154R7K 1903112-2 3430B2F51RTDF 917696-1 CRGCQ2010J3K3 RH73H2A40MKTN 175977-2 2380312-2 2834055-1 1969656-1 SMW73R0JT U5254-000005-030PA