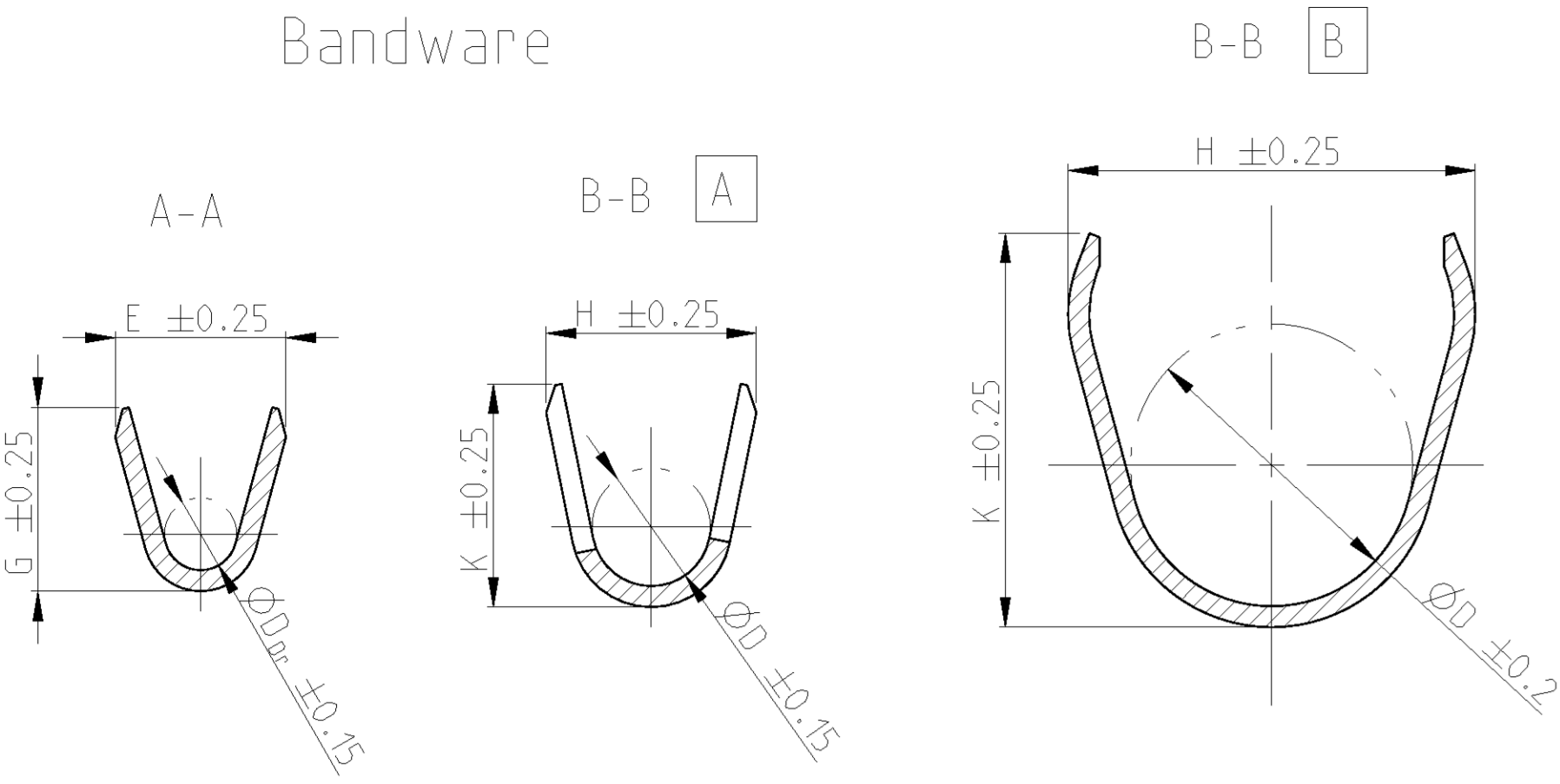
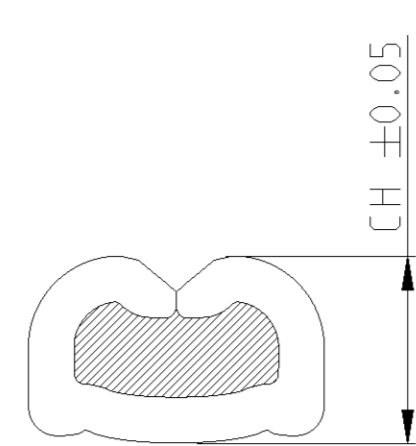


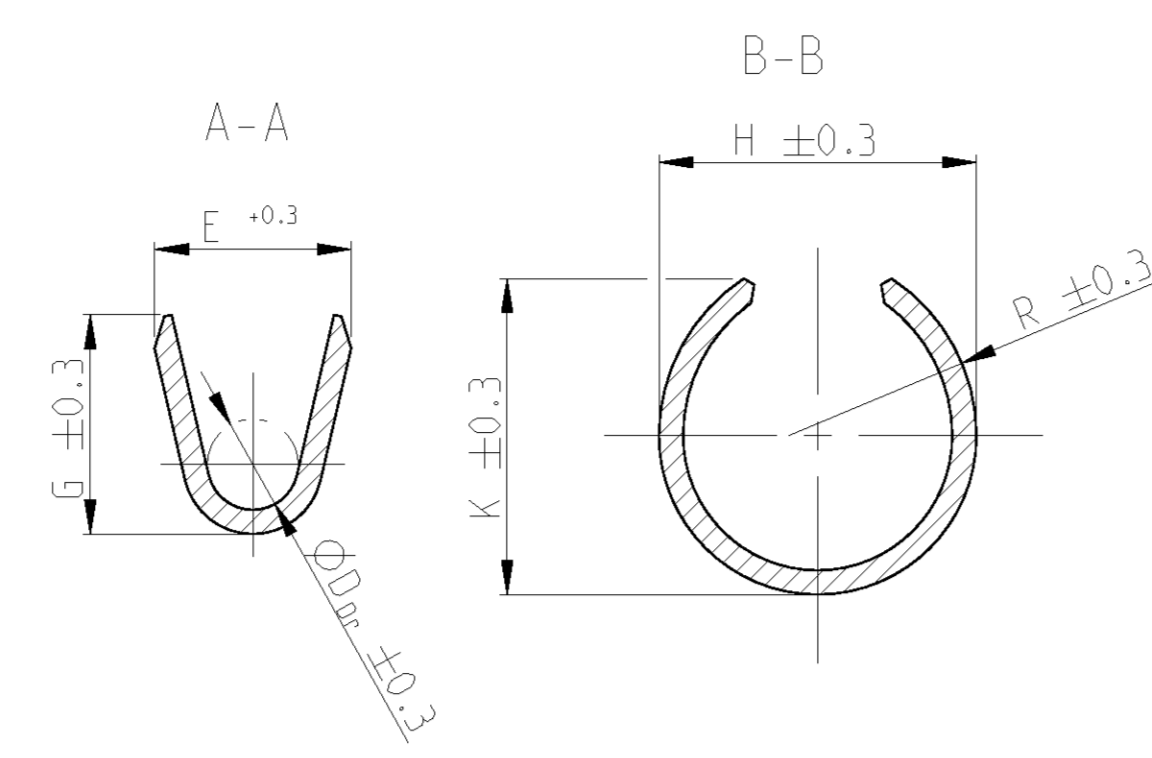
STRIP FORM  
Bandware



WIRE CRIMP  
Drahtcrimp

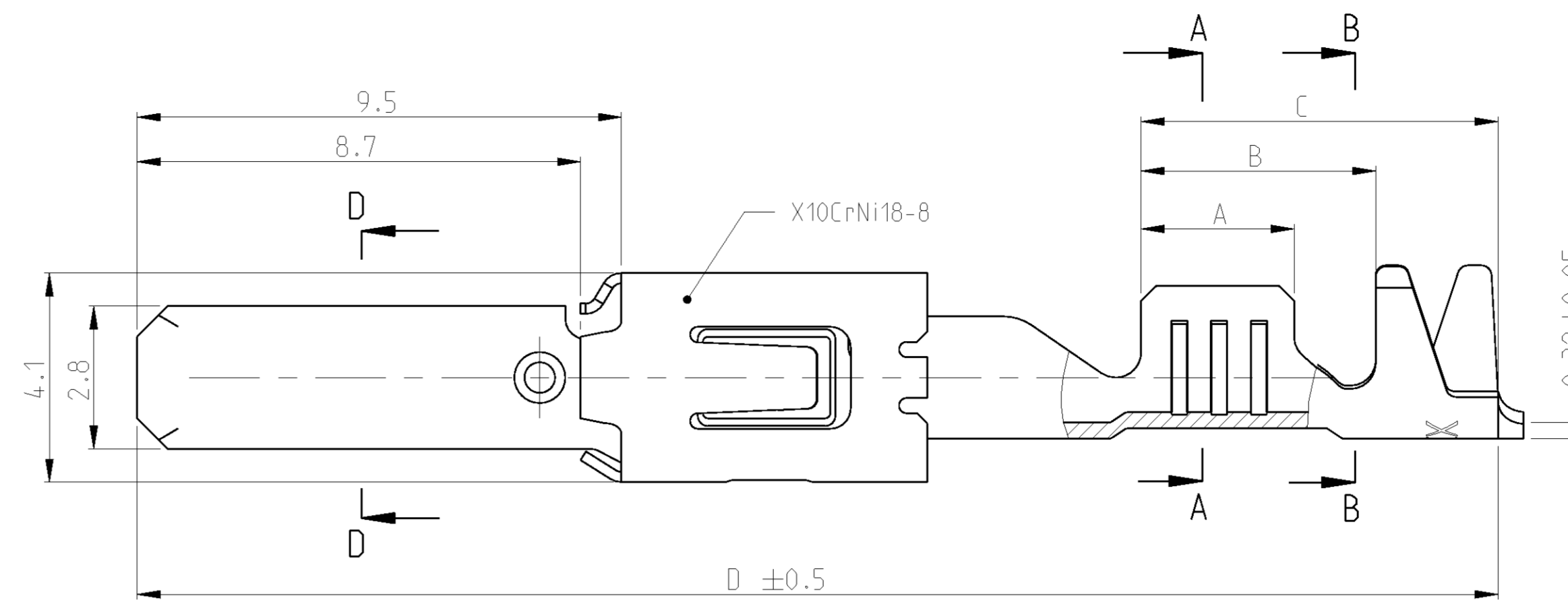


LOOSE PIECE  
Einzelausführung



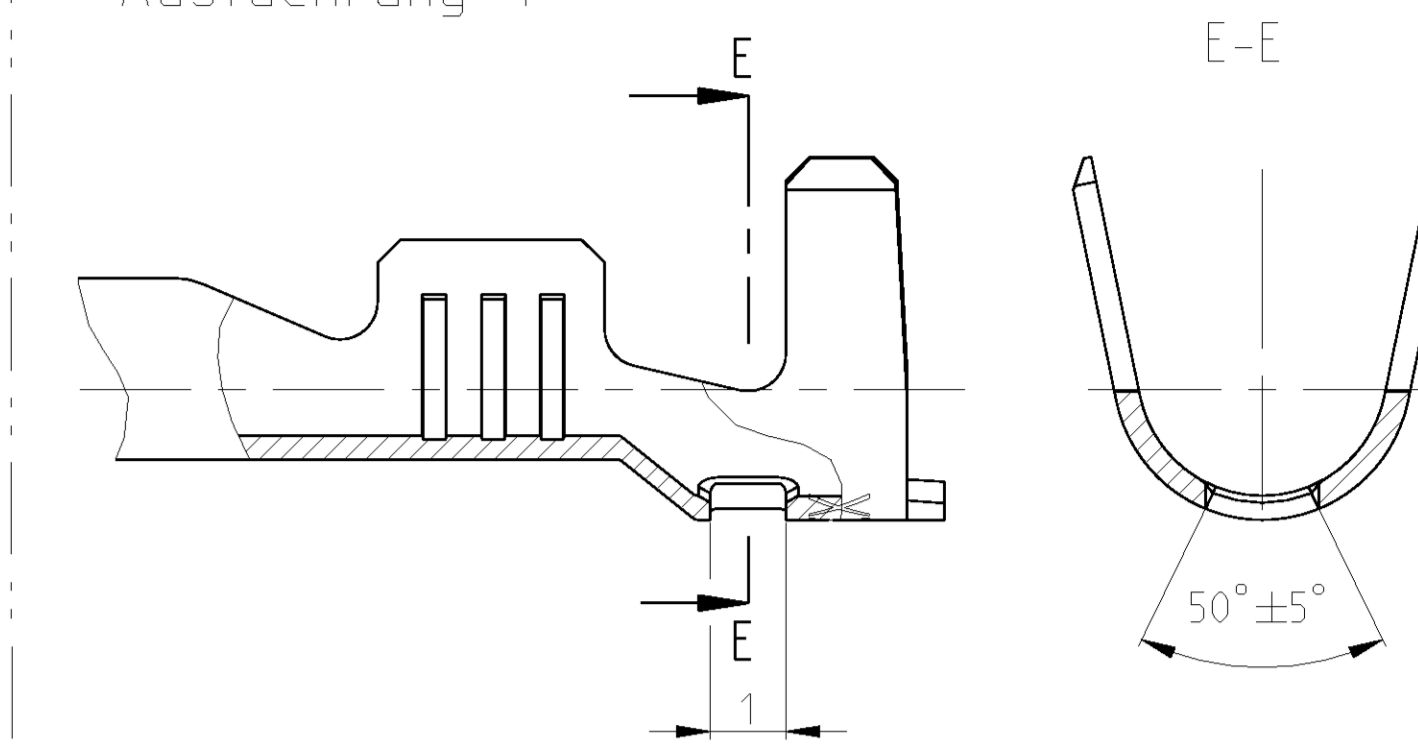
FLR-/FLK-WIRE  
FLR-/FLK-Leitung

DESIGN 1  
Ausführung 1



SINGLE WIRE SEAL  
Einzeldichtungssystem

DESIGN 4  
Ausführung 4



NOTES

Bemerkungen

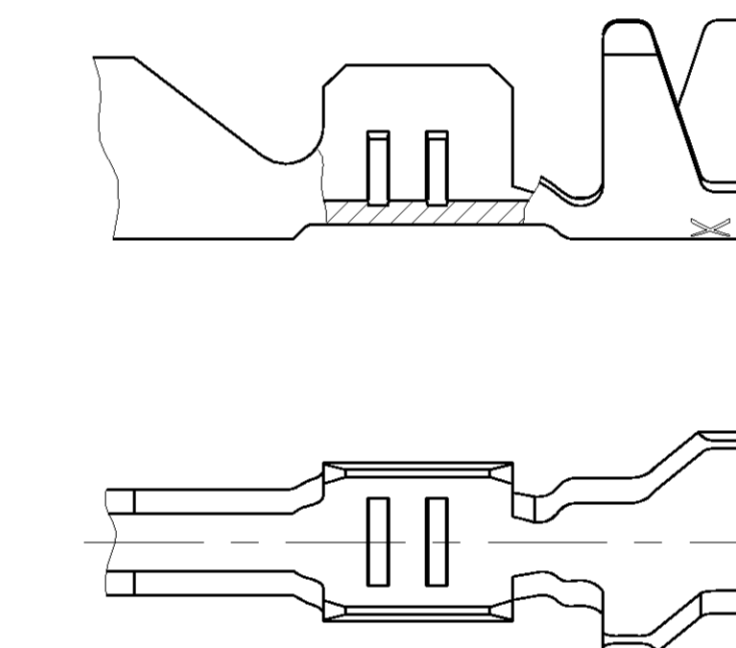
- CONTACT AREA PRE SILVER MIN. 3µm  
CANTILEVER SPRING PLAIN  
Kontaktzone vorversilbert min. 3µm  
Ueberfederer blank
- CONTACT BODY NI-PLATING MIN. 0.5µm; CONTACT AREA PRE-GOLD MIN. 0.6µm  
OVER NICKEL; CRIMP AREA PRE-TIN  
CANTILEVER SPRING PLAIN  
Kontaktkoerper vernickelt min. 0.5µm; Kontaktzone vorvergoldet min. 0.6µm ueber Nickel  
Crimpzone vorverzinkt; Ueberfederer blank
- IN THIS AREA CRACK SHAPING AT THE SURFACE PERMISSIBLE  
In diesem Bereich Rissbildung in der Oberflaeche zulassig
- PRE-TIN MIN. 1µm; CANTILEVER SPRING PLAIN  
vorverzinkt min. 1µm; Ueberfederer blank

- AWG 12 TXL 828905-1 DR / oder 282536-1  
AWG 12 GXL 638865-1

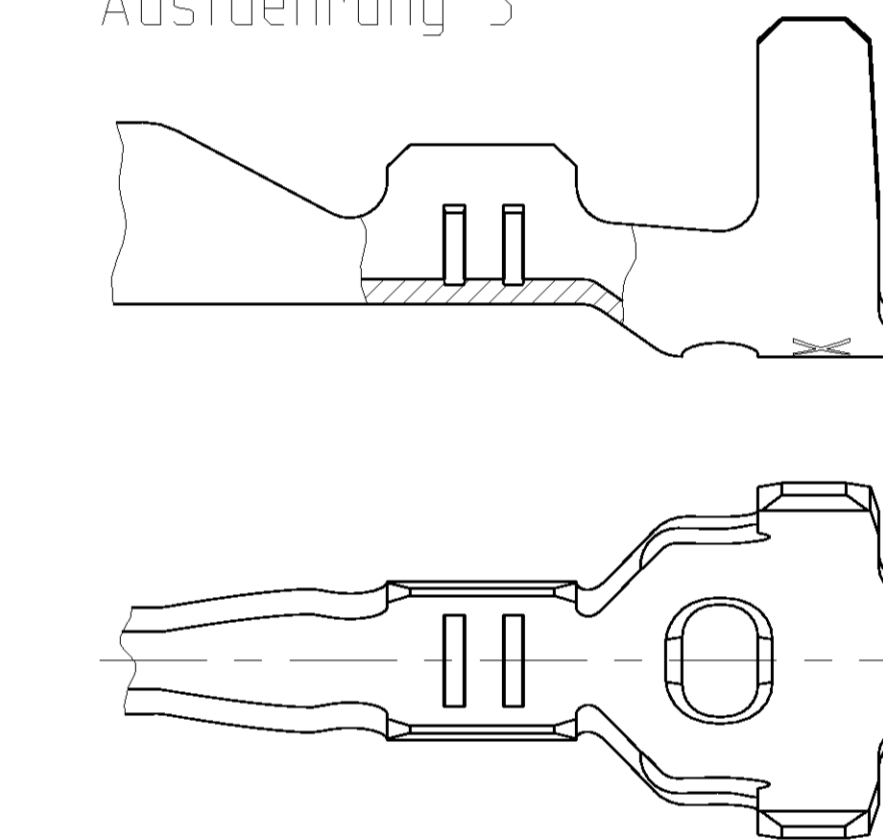
ATTENTION! CONSTRUCTION OF THE CONTACT CAVITY IN THE AREA OF THE SINGLE WIRE SEAL IS  $\phi 6.4^{+0.1}_{-0.05}$   
Achtung! Die Kammer ist im Bereich der Einzeldichtung auf  $\phi 6.4^{+0.1}_{-0.05}$  auszuliegen

- PUNCHED WITH VOLATILIZING STAMPING-OIL  
Gestanz mit verfuechtigendem Stanzoeel

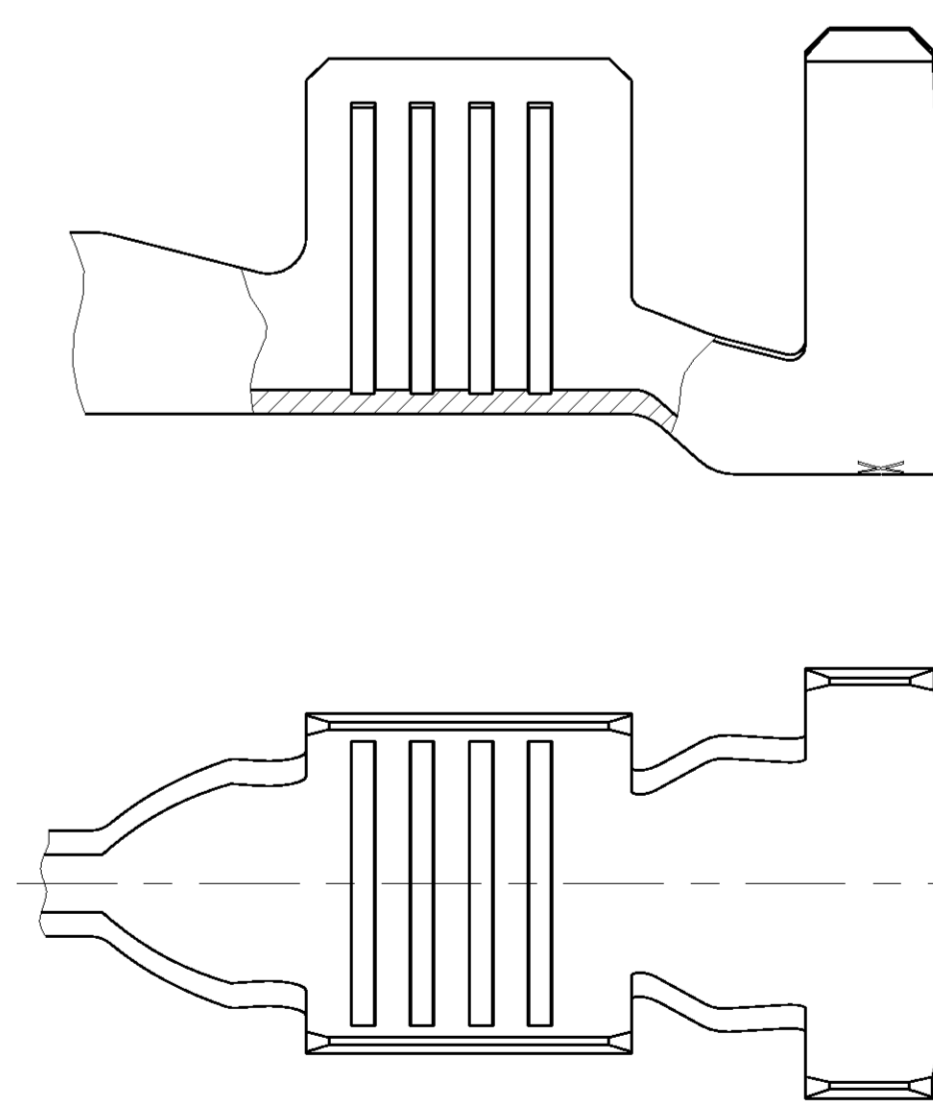
DESIGN 2  
Ausführung 2



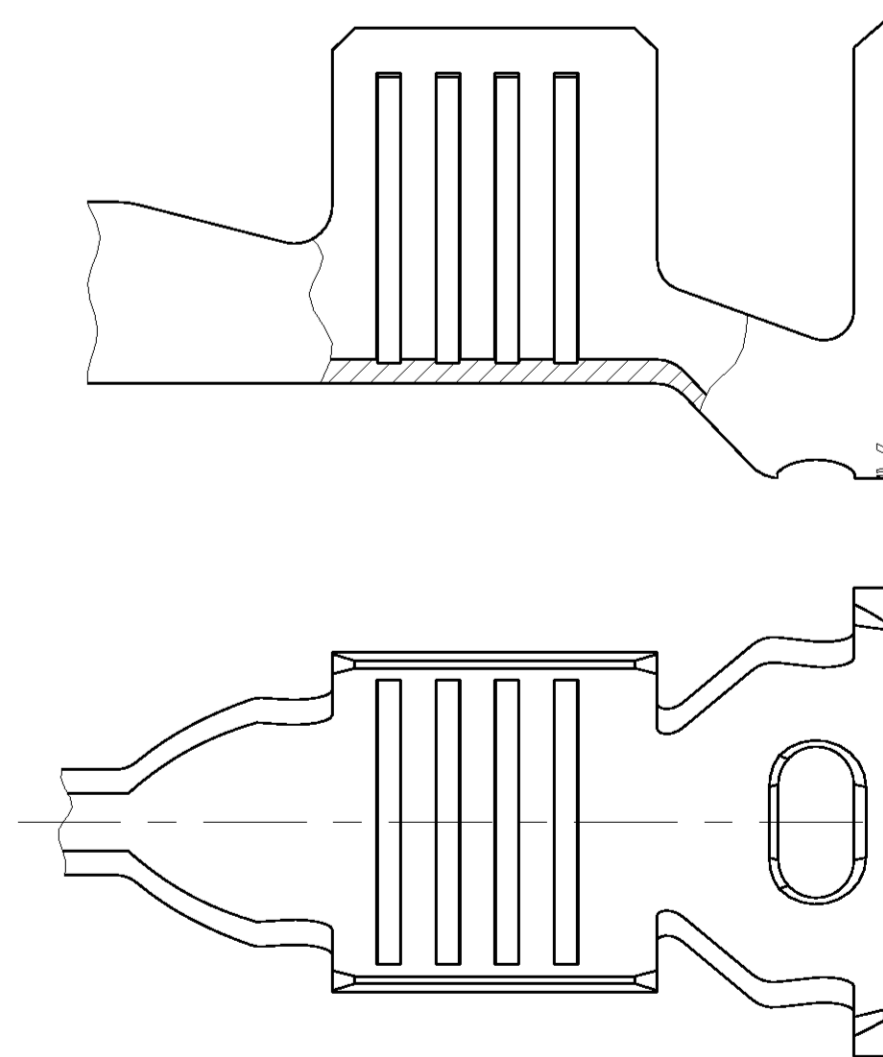
DESIGN 5  
Ausführung 5



DESIGN 3  
Ausführung 3



DESIGN 6  
Ausführung 6



2:1

DESIGN	MATERIAL	SURFACE	DGB	INSULATION Ø	SEE / siehe SECTION A-A Schnitt A-A		SEE / siehe SECTION B-B Schnitt B-B		SEE / siehe WIRE CRIMP Drahtcrimp	SEE / siehe SECTION A-A Schnitt A-A	SEE / siehe SECTION B-B Schnitt B-B	INSULATION	Ø	Ø	Ø	Ø	Ø	Ø	Ø	Ø	Ø
					E / G / D <sub>gr</sub>	H / K / D	E / G / D <sub>gr</sub>	H / K / D													
1-1719504-2	A	1-1719503-2	4	CuSn4	12 AWG	max. 3.0	E = 4.0 G = 4.2 D <sub>gr</sub> = 2.0	H = 5.3 K = 5.0 D = 3.6	AWG 12 = 2.0	-	-	1852291-3	-	3.5	6.0	7.6	26.8	△	828922-1		
1-1719504-1	A	1-1719503-1	4	CuSn0.20	FLR	max. 3.7	E = 4.5 G = 4.7 D <sub>gr</sub> = 2.3	H = 6.2 K = 6.0 D = 4.3	4.0 mm <sup>2</sup> = 2.25	DIMENSION SEE STRIP FORM Masse siehe Bandware		MOC APPLICATOR	539635-1	4.3	6.9	8.5	28.5	828985 (Ø6.4)	828986-1		
3-968947-1	A	3-968966-1	6	CuSn4			2-968947-2	A	H = 5.3 K = 5.0 D = 3.6	2.5 mm <sup>2</sup> = 1.88 2.0 mm <sup>2</sup> = 1.73 1.5 mm <sup>2</sup> = 1.58	E = 2.8 G = 3.9 D <sub>gr</sub> = 1.7	H = 4.8 K = 4.5 R = 2.8	MOC APPLICATOR	734440-1	3.5	6.0	7.6	26.8	828905 (Ø5.0)	828922-1	
2-968947-2	A	2-968966-2	6	CuSn4	2-962916-3	E	E = 3.6 G = 3.8 D <sub>gr</sub> = 1.7	H = 5.0 K = 4.8 D = 3.3	1.0 mm <sup>2</sup> = 1.36 0.75 mm <sup>2</sup> = 1.27 0.5 mm <sup>2</sup> = 1.18	E = 2.2 G = 2.9 D <sub>gr</sub> = 1.1	H = 4.6 K = 4.3 R = 2.3	MOC APPLICATOR	734438-1	3.0	5.4	7.0	26.8	828904 (Ø5.0)			
2-968947-1	A	2-968966-1	6	CuSn4	2-962915-3	E	E = 2.6 G = 2.9 D <sub>gr</sub> = 1.2	H = 5.0 K = 4.8 D = 3.2	0.5 mm <sup>2</sup> = 1.12 0.35 mm <sup>2</sup> = 1.05 0.2 mm <sup>2</sup> = 0.98	E = 1.7 G = 2.15 D <sub>gr</sub> = 0.8	H = 4.2 K = 4.15 R = 2.4	MOC APPLICATOR	539635-1 MATRIZIZE : 539727-2	2.5	4.9	6.5	26.8	828904 (Ø5.0)			
1-968947-2	A	1-968966-2	6	CuSn4	2-962915-2	E	E = 2.1 G = 2.1 D <sub>gr</sub> = 0.8	H = 4.7 K = 4.5 D = 3.2	4.0 mm <sup>2</sup> = 2.25	E = 3.4 G = 4.7 D <sub>gr</sub> = 2.3	H = 4.6 K = 5.1 R = 2.6	MOC APPLICATOR	539635-1	4.3	6.6	8.5	28.5				
1-968947-1	A	1-968966-1	6	CuSn4	2-962843-3	C	E = 4.5 G = 4.7 D <sub>gr</sub> = 2.3	H = 5.7 K = 5.9 D = 3.3	4.0 mm <sup>2</sup> = 2.25	E = 3.4 G = 4.7 D <sub>gr</sub> = 2.3	H = 4.6 K = 5.1 R = 2.6	MOC APPLICATOR	539635-1	4.3	6.6	8.5	28.5				
2-968947-1	A	2-968966-1	6	CuSn4	2-962843-2	C	E = 3.6 G = 3.8 D <sub>gr</sub> = 1.7	H = 5.5 K = 5.7 D = 3.2	2.5 mm <sup>2</sup> = 1.88 2.0 mm <sup>2</sup> = 1.73 1.5 mm <sup>2</sup> = 1.58	E = 2.8 G = 3.9 D <sub>gr</sub> = 1.7	H = 4.2 K = 5.1 R = 2.4	MOC APPLICATOR	539723-2	3.6	5.2	8.9	28.6				
2-962916-3	E	2-963749-3	4	CuFe	2-962843-1	C	E = 3.6 G = 3.8 D <sub>gr</sub> = 1.7	H = 5.5 K = 5.7 D = 3.2	2.5 mm <sup>2</sup> = 1.88 2.0 mm <sup>2</sup> = 1.73 1.5 mm <sup>2</sup> = 1.58	E = 2.8 G = 3.9 D <sub>gr</sub> = 1.7	H = 4.2 K = 5.1 R = 2.4	MOC APPLICATOR	734447-3	3.6	5.2	8.9	28.6				
2-962916-2	E	2-963749-2	4	CuFe	2-962842-3	E	E = 3.6 G = 3.8 D <sub>gr</sub> = 1.7	H = 4.3 K = 4.5 D = 2.6	2.5 mm <sup>2</sup> = 1.88 2.0 mm <sup>2</sup> = 1.73 1.5 mm <sup>2</sup> = 1.58	E = 2.8 G = 3.9 D <sub>gr</sub> = 1.7	H = 3.6 K = 4.1 R = 2.1	MOC APPLICATOR	734447-2	3.6	5.2	8.2	27.9				
2-962916-1	E	2-963749-1	4	CuFe	2-962842-2	F	E = 2.6 G = 2.8 D <sub>gr</sub> = 1.1	H = 3.2 K = 3.4 D = 1.8	1.0 mm <sup>2</sup> = 1.36 0.75 mm <sup>2</sup> = 1.27 0.5 mm <sup>2</sup> = 1.18	E = 2.2 G = 2.8 D <sub>gr</sub> = 1.1	H = 2.8 K = 3.0 R = 1.6	MOC APPLICATOR	734447-1	3.0	4.6	7.0	26.7				
1-962916-3	E	1-963749-3	4	CuSn4	2-962841-3	F	E = 2.6 G = 2.8 D <sub>gr</sub> = 1.1	H = 3.2 K = 3.4 D = 1.8	1.0 mm <sup>2</sup> = 1.36 0.75 mm <sup>2</sup> = 1.27 0.5 mm <sup>2</sup> = 1.18	E = 2.2 G = 2.8 D <sub>gr</sub> = 1.1	H = 2.8 K = 3.0 R = 1.6	MOC APPLICATOR	734447-1	3.0	4.6	7.0	26.7				
1-962916-2	E	1-963749-2	4	CuSn4	2-962841-2	F	E = 2.1 G = 2.1 D <sub>gr</sub> = 0.8	H = 2.9 K = 2.9 D = 1.4	0.5 mm <sup>2</sup> = 1.12 0.35 mm <sup>2</sup> = 1.05 0.2 mm <sup>2</sup> = 0.98	E = 1.7 G = 2.1 D <sub>gr</sub> = 0.8	H = 2.5 K = 2.5 R = 1.4	MOC APPLICATOR	734538-1	2.5	3.7	5.8	25.5				
1-962916-1	E	1-963749-1	4	CuSn4	2-962841-1	F	E = 2.1 G = 2.1 D <sub>gr</sub> = 0.8	H = 2.9 K = 2.9 D = 1.4	0.5 mm <sup>2</sup> = 1.12 0.35 mm <sup>2</sup> = 1.05 0.2 mm <sup>2</sup> = 0.98	E = 1.7 G = 2.1 D <sub>gr</sub> = 0.8	H = 2.5 K = 2.5 R = 1.4	MOC APPLICATOR	734538-1	2.5	3.7	5.8	25.5				

TE	TE	DESIGN	MATERIAL	SURFACE	DGB	INSULATION Ø	WIRE CRIMP Drahtcrimp	WIRE CRIMP Drahtcrimp	LOOSE PIECE Einzelausführung	APPLICATION TOOL Anschlagwerkzeug	HAND TOOL Handzange	TE	TE
ORDER-NO. STRIPFORM Bandware	REV	DESIGN Ausführung	MATERIAL Werkstoff	SURFACE Oberflaeche	DGB mm <sup>2</sup>	INSULATION Ø IsolationsØ	WIRE CRIMP HEIGHT CH Drahtcrimp	WIRE CRIMP HEIGHT CH Drahtcrimp	LOOSE PIECE INSUL. CRIMP Isolationscrimp	APPLICATION TOOL Anschlagwerkzeug	HAND TOOL Handzange	TE ORDER-NO. SINGLE WIRE SEAL Einzeldichtungssystem (KAMMERDIAMETER)	TE ORDER-NO. SEALING PLUG Blindstopfen

THIS DRAWING IS A CONTROLLED DOCUMENT. DATE: 11 JUN 1999. DRAWN: J. Gerlach. CHECKED: M. Bleicher. APPROVED: J. Gerlach.

DIMENSIONS: UNIT: mm. TOLERANCES UNLESS OTHERWISE SPECIFIED: 0.25 mm. FINISH: AS SHOWN.

PRODUCT SPEC: 108-18063. APPLICATION SPEC: 114-18051. WEIGHT: -.

Customer Drawing. SCALE: 10:1. SHEET: 1 of 1.

STE TE Connectivity. PRODUCT GROUP DRAWING FOR TAB 2.8x0.8. Produktgruppenzeichnung fuer Flachstecker 2.8x0.8.

SIZE: A0. CASE CODE: 00779. DRAWING NO.: 1355052. SHEET: 1 of 1.



Компания «ЭлектроПласт» предлагает заключение долгосрочных отношений при поставках импортных электронных компонентов на взаимовыгодных условиях!

Наши преимущества:

- Оперативные поставки широкого спектра электронных компонентов отечественного и импортного производства напрямую от производителей и с крупнейших мировых складов;
- Поставка более 17-ти миллионов наименований электронных компонентов;
- Поставка сложных, дефицитных, либо снятых с производства позиций;
- Оперативные сроки поставки под заказ (от 5 рабочих дней);
- Экспресс доставка в любую точку России;
- Техническая поддержка проекта, помощь в подборе аналогов, поставка прототипов;
- Система менеджмента качества сертифицирована по Международному стандарту ISO 9001;
- Лицензия ФСБ на осуществление работ с использованием сведений, составляющих государственную тайну;
- Поставка специализированных компонентов (Xilinx, Altera, Analog Devices, Intersil, Interpoint, Microsemi, Aeroflex, Peregrine, Syfer, Eurofarad, Texas Instrument, Miteq, Cobham, E2V, MA-COM, Hittite, Mini-Circuits, General Dynamics и др.);

Помимо этого, одним из направлений компании «ЭлектроПласт» является направление «Источники питания». Мы предлагаем Вам помощь Конструкторского отдела:

- Подбор оптимального решения, техническое обоснование при выборе компонента;
- Подбор аналогов;
- Консультации по применению компонента;
- Поставка образцов и прототипов;
- Техническая поддержка проекта;
- Защита от снятия компонента с производства.



#### Как с нами связаться

**Телефон:** 8 (812) 309 58 32 (многоканальный)

**Факс:** 8 (812) 320-02-42

**Электронная почта:** [org@eplast1.ru](mailto:org@eplast1.ru)

**Адрес:** 198099, г. Санкт-Петербург, ул. Калинина, дом 2, корпус 4, литера А.