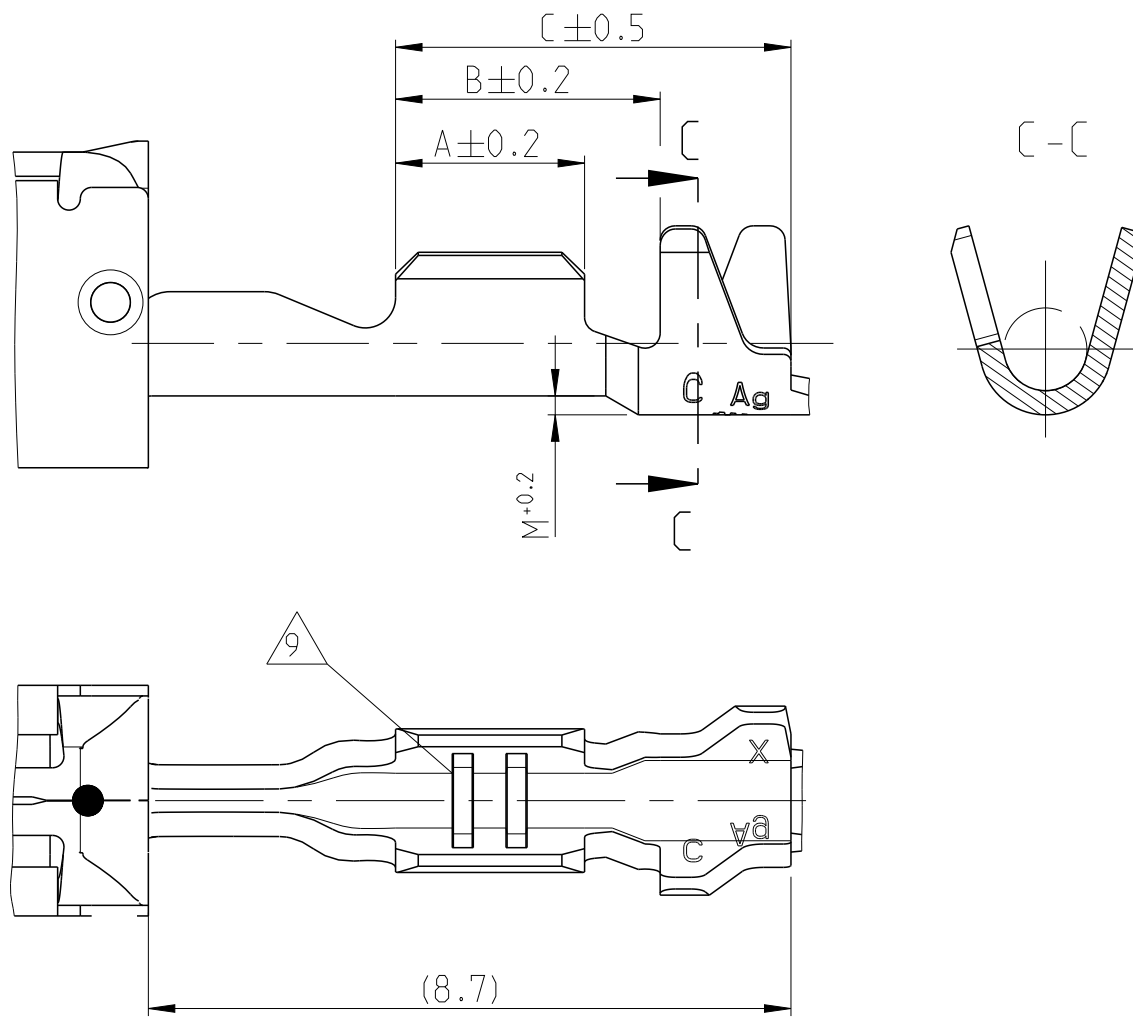
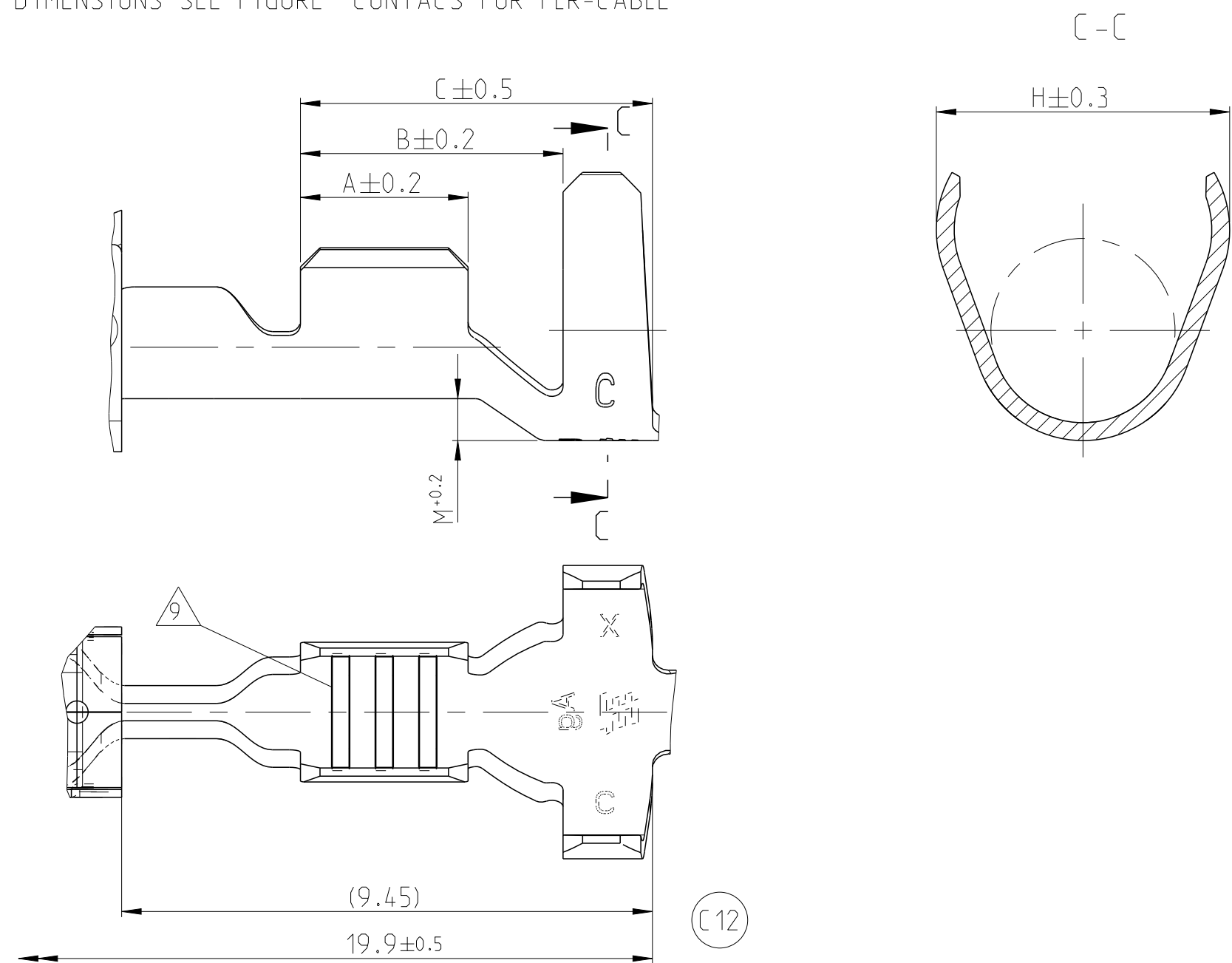


Verwendbar mit Flachstecker 0.8mm und 0.6mm Dicke
USABLE WITH TAB 0.8mm AND TAB 0.6mm THICKNESS



TYPE B

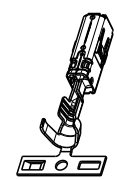


SINGLE WIRE SEALING SYSTEM

B	12-2-1241396-3	C	2-1241397-3	>1.0-2.5	2.2-3.0	CuNiSi	 PRESILVER vorversilbert	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 Einzelrichtungssystem	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											
	0-1241396-2	C	0-1241397-2			CuNiSi												
	0-1241396-1	C	0-1241397-1			CuNiSi	TINPLATED vorverzinkt											
	0-1241394-3	C	0-1241395-3	0.5-1.0	1.4-2.7	CuNiSi	 PRESILVER vorversilbert	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												
	0-1241394-1	C	0-1241395-1			CuNiSi	TINPLATED vorverzinkt											
	0-1241392-3	C	0-1241393-3			CuNiSi	 PRESILVER vorversilbert											
	0-1241392-2	C	0-1241393-2	0.2-0.35	1.1-1.4	CuNiSi		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								
	0-1241392-1	C	0-1241393-1			CuNiSi	TINPLATED vorverzinkt											
	0-1564984-3	C	0-1564985-3			CuNiSi	 PRESILVER vorversilbert											
	0-1564984-2	C	0-1564985-2			CuNiSi												
0-1564984-1	C	0-1564985-1	0.2-0.35	1.1-1.4	CuNiSi	TINPLATED vorverzinkt	E = 2.4 G = 2.3 D _{Dr} = 1.0	D _{Iso} = 3.2 M = 0.7	HANDCRIMPTOOL 539635-1 INSERT 4-1579016-1									
0-1241390-3	C	0-1241391-3			CuNiSi	 PRESILVER vorversilbert												
0-1241390-2	C	0-1241391-2			CuNiSi													
0-1241390-1	C	0-1241391-1			CuNiSi	TINPLATED vorverzinkt												
A	0-1241388-3	C	0-1241389-3	>1.0-2.5	2.2-3.0	CuNiSi	 PRESILVER vorversilbert	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	539969-1	SEE APPLICATION SPECIFICATION siehe Verarbeitungsspezifikation 114-18387				
	0-1241388-2	C	0-1241389-2			CuNiSi												
	0-1241388-1	C	0-1241389-1			CuNiSi	TINPLATED vorverzinkt											
	0-1241386-3	C	0-1241387-3			CuNiSi	 PRESILVER vorversilbert											
	0-1241386-2	C	0-1241387-2	0.2-0.35	1.1-1.4	CuNiSi		A = 3.0 B = 4.0 C = 5.5	E = 1.9 G = 1.9 D _{Dr} = 0.75	H = 3.7 K = (3.9) D _{Iso} = 1.8 M = 0.2								
	0-1241386-1	C	0-1241387-1			CuNiSi	TINPLATED vorverzinkt											
	0-1564982-3	C	0-1564983-3			CuNiSi	 PRESILVER vorversilbert											
	0-1564982-2	C	0-1564983-2			CuNiSi												
	0-1564982-1	C	0-1564983-1	0.2-0.35	1.1-1.4	CuNiSi	TINPLATED vorverzinkt	A = 2.5 B = 3.5 C = 5.2	E = 2.4 G = 2.3 D _{Dr} = 1.0	H = 2.5 K = (2.5) D _{Iso} = 1.1 M = 0.2					TYPE B	HANDCRIMPTOOL 539635-1 INSERT 4-1579016-1	539969-1	SEE APPLICATION SPECIFICATION siehe Verarbeitungsspezifikation 114-18387
	0-1241386-3	C	0-1241387-3			CuNiSi	 PRESILVER vorversilbert											
	0-1241386-2	C	0-1241387-2			CuNiSi												
	0-1241386-1	C	0-1241387-1			CuNiSi	TINPLATED vorverzinkt											
ORDER NO. Bestell-Nr.	REV.	ORDER NO. Bestell-Nr.	WIRE RANGE Drahtgroessen- bereich (mm 2)	INSULATION DIA Isolations Ø (mm)	MATERIAL Werkstoff	PLATING Ueberzug	LENGTH Laenge	WIRE CRIMP Drahtcrimp	INSUL. CRIMP Isol.-Crimp	FORM 16 ISO-Crimp Form des Crimpabmessungen								
Strip Bandware		LOOSE PIECE Einzelaus- fuehrung					ORDER NO. Bestell-Nr. TOOL / INSERT Handzange / Matrize FOR LOOSE PIECE Ausdruckwerkzeug	ORDER NO. Bestell-Nr. EXTRACTION TOOL Ausdruckwerkzeug	CRIMP DATA AND CRIMP TOOL Crimpdata u. Crimpwerkzeuge									

Bemerkungen
NOTES

- 1 Geeignet fuer Flachstecker / TAB 2.8 $\begin{smallmatrix} +0.3 \\ -0.1 \end{smallmatrix}$ x 0.8 ± 0.03
TO BE USED ON Flachstecker /TAB 2.8 $\begin{smallmatrix} +0.3 \\ -0.1 \end{smallmatrix}$ x 0.6 $\begin{smallmatrix} +0.07 \\ -0.03 \end{smallmatrix}$
- 2 Laserschweissung wahlweise Punkt- oder Linienformig (DIE CAUSED)
ALTERNATIVELY LASERWELDED POINT OR LINE SHAPE (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
MANUFACTURING-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 geschnitten
FINISHED PRODUCT AT CONTACT POINTS LUBRICATED



1:1

[illegible]

Mouser Electronics

Authorized Distributor

Click to View Pricing, Inventory, Delivery & Lifecycle Information:

[TE Connectivity:](#)

[1241386-1](#)