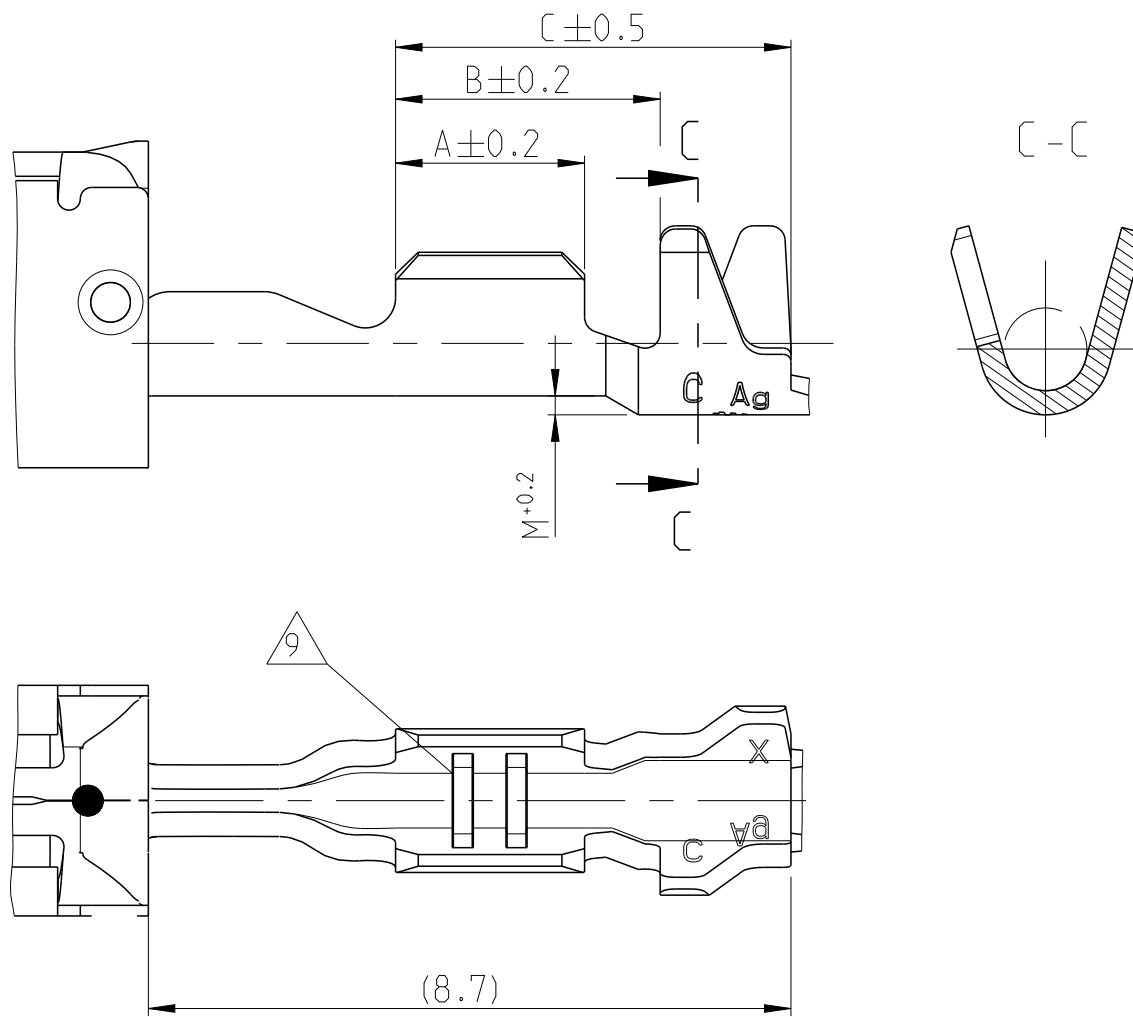
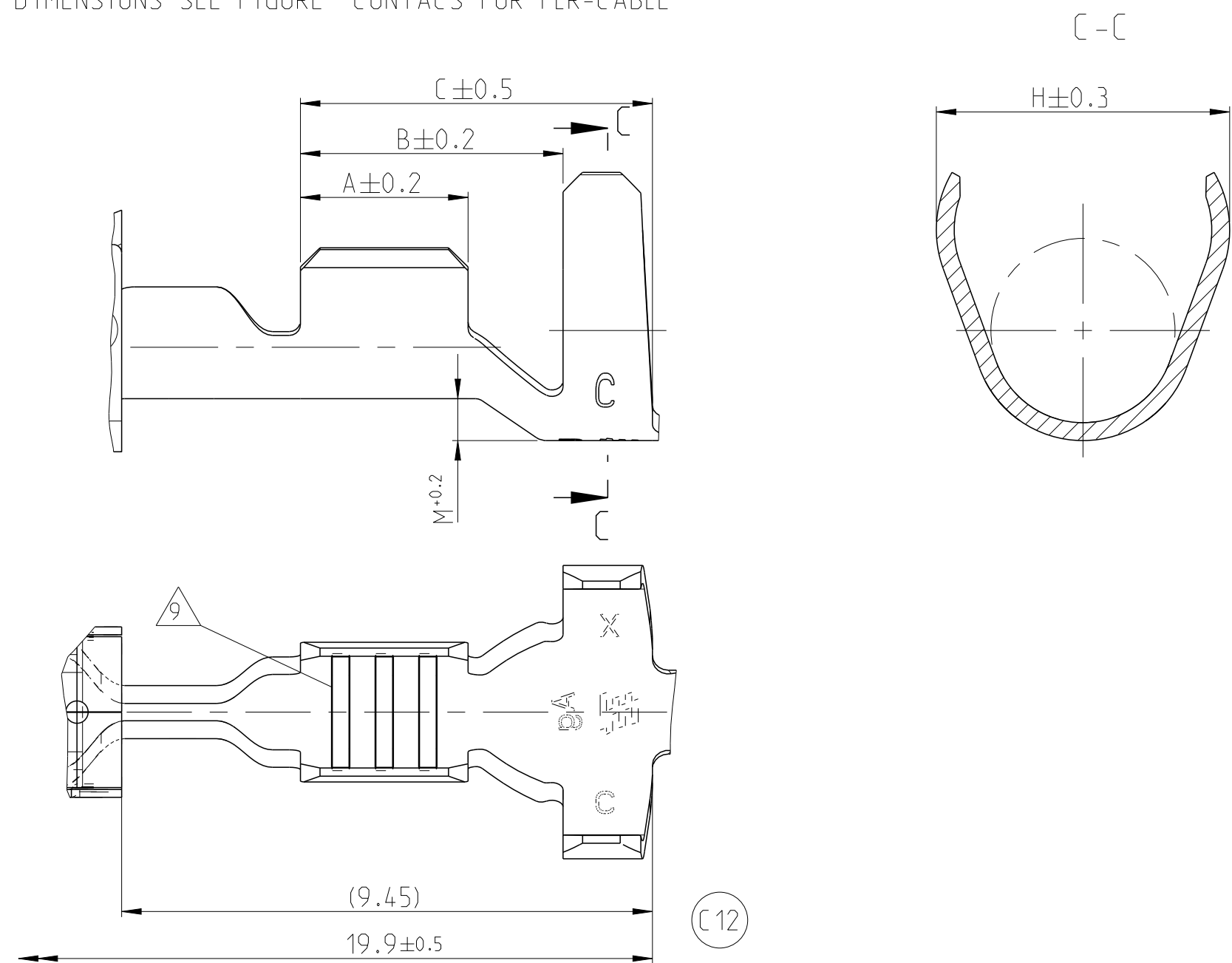


Verwendbar mit Flachstecker 0.8mm und 0.6mm Dicke
USABLE WITH TAB 0.8mm AND TAB 0.6mm THICKNESS



TYPE B

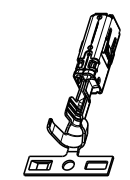


SINGLE WIRE SEALING SYSTEM

B	2-1241396-3	C	2-1241397-3	>1,0-2,5	2,2-3,0	CuNiSi		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 Einzellichtsystem	HANDCRIMPTOOL Handcrimpwerkzeug 539635-1 INSERT / Matriz 539952-2	539969-1	SEE APPLICATION SPECIFICATION siehe Verarbeitungsspezifikation 114-18387
	0-1241396-3	C	0-1241397-3			CuNiSi								
	0-1241396-2	C	0-1241397-2			CuNiSi								
	0-1241396-1	C	0-1241397-1			CuNiSi								
	0-1241394-3	C	0-1241395-3	0,5-1,0	1,4-2,7	CuNiSi		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								
	0-1241392-3	C	0-1241393-3			CuNiSi								
	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								
0-1564984-3	C	0-1564985-3	CuNiSi											
0-1564984-2	C	0-1564985-2	CuNiSi											
0-1564984-1	C	0-1564985-1	0,2-0,35	1,1-1,4	CuNiSi		E = 2,4 G = 2,3 D _{Dr} = 1,0	D _{Iso} = 3,2 M = 0,7						
0-1241390-3	C	0-1241391-3			CuNiSi									
0-1241390-2	C	0-1241391-2			CuNiSi									
0-1241390-1	C	0-1241391-1			CuNiSi									
A	0-1241388-3	C	0-1241389-3	>1,0-2,5	2,2-3,0	CuNiSi		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 / Matriz 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								
	0-1241386-3	C	0-1241387-3			CuNiSi								
	0-1241386-2	C	0-1241387-2	0,5-1,0	1,4-2,1	CuNiSi		A = 3,0 B = 4,0 C = 5,5	E = 2,5 G = 2,7 D _{Dr} = 1,2	H = 3,7 K = (3,9) D _{Iso} = 1,8 M = 0,2				
	0-1241386-1	C	0-1241387-1			CuNiSi								
	0-1564982-3	C	0-1564983-3			CuNiSi								
	0-1564982-2	C	0-1564983-2			CuNiSi								
	0-1564982-1	C	0-1564983-1	0,2-0,35	1,1-1,4	CuNiSi		A = 2,5 B = 3,5 C = 5,2	E = 1,9 G = 1,9 D _{Dr} = 0,75	H = 2,5 K = (2,5) D _{Iso} = 1,1 M = 0,2				
	0-1241386-2	C	0-1241387-2			CuNiSi								
0-1241386-1	C	0-1241387-1	CuNiSi											
0-1564982-3	C	0-1564983-3	CuNiSi											
0-1564982-2	C	0-1564983-2	0,2-0,35	1,1-1,4	CuNiSi		E = 2,4 G = 2,3 D _{Dr} = 1,0	D _{Iso} = 1,1 M = 0,2						
0-1564982-1	C	0-1564983-1			CuNiSi									
ORDER NO. Bestell-Nr.	REV.	ORDER NO. Bestell-Nr.	WIRE RANGE Drahtgroessen- bereich (mm ²)	INSULATION DIA Isolationen Ø (mm)	MATERIAL Werkstoff	PLATING Ueberzug	LENGTH Laenge	WIRE CRIMP Drahtcrimp	INSUL. CRIMP Isol.-Crimp	FORM 15-100-Crimp Form des 100-Crimp	ORDER NO. Bestell-Nr. TOOL / INSERT Handzange / Matriz FOR LOOSE PIECE Ausdruckwerkzeug	ORDER NO. Bestell-Nr. EXTRACTION TOOL Ausdruckwerkzeug	CRIMP DATA AND CRIMP TOOL Crimpdaten u. Crimpwerkzeuge	

Bemerkungen
NOTES

- | | | | | | |
|----|--|------------------------|------------------|-----------------|--|
| | Geeignet fuer | Flachstecker / TAB 2.8 | $+0.3$
-0.1 | $x 0.8 \pm 0.3$ | |
| | TO BE USED ON | Flachstecker / TAB 2.8 | $+0.3$
-0.1 | $0.6 -0.03$ | |
| 2 | Laserschweißung wahlweise Punk- oder Linienförmig (DIE CAUSED
ALTERNATIVELY LASERWELDED POINT OR LINE SHAPED (Fertigungsbedingte!)) | | | | |
| 3 | Kennung fuer Werkzeug und Revisionsstand
DIE-IDENTIFICATION AND REVISION STATUS | | | | |
| 4 | 0,8µm Goldüberzug im Kontaktbereich ueber min. 1,3µm Nickelüberzug;
min. 1µm Zinnüberzug im Crimpbereich.
Zur Kennzeichnung siehe Loch an der Ueberfeder
MIN. 0,8µm GOLDFLATE 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 Silberüberzug im Kontaktbereich
MARKING WITH "Ag" FOR SILVERPLATE IN CONTACT AREA | | | | |
| 9 | Unterschiedliche Ausführung 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 Ausführung bleiben dem Hersteller ueberlassen
DETAILS OF DESIGN ARE LEFT TO MANUFACTURER | | | | |
| 12 | Fertigteil an den Kontaktpunkten gestrichen
FINISHED PRODUCT AT CONTACT POINTS COLOURED | | | | |



1:1

[illegible]

Mouser Electronics

Authorized Distributor

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

[TE Connectivity:](#)

[1241391-1](#)