THIS DRAWING IS UNPUBLISHED. VERTRAULICHE UNVEROEFFENTLICHTE ZEICHNUNG
© COPYRIGHT ...01 By: –
RELEASED FOR PUBLICATION: FREI FUER VEROEFFENTLICHUNG: – . – . –
ALL RIGHTS RESERVED. ALLE RECHTE VORBEHALTEN.
MATED WITH: PASSEND ZU: –

was 116-18001-002

LOC	DIST
AI	–

PROJECT NR.: –

REVISIONS / AENDERUNGEN

P	LTR	DESCRIPTION / BESCHREIBUNG	DATE	DWN	APVD
	A6	REVISED PER ECO-11-005150	21MAR11	RK	HMR

REMARKS
Bemerkungen

1 PRE TINNED 1–2µm
vorverzinnt

2 ZONE "A": MIN 0.8µm ELECTROPL. Au OVER MIN 1.3µm ELECTROPL. Ni LAYER
min 0.8µm galv. Au über min 1.3µm galv. Ni
ZONE "B": 1–2µm ELECTROPL. Sn OVER MIN 0.1µm ELECTROPL. Ni
1–2µm galv. Sn über min 0.1µm galv. Ni
REST: min 0.1µm ELECTROPL. Ni
min 0.1µm galv. Ni

3 ZONE "A": MIN 3µm ELECTROPL. Ag
min. 3µm galv. Ag
REST: 0.5µm ELECTROPL. Ag
0.5µm galv. Ag

4 ZONE "A": MIN 3µm ELECTROPL. Ag
min 3µm galv. Ag
ZONE "B": 1–3µm ELECTROPL. Sn
1–3µm galv. Sn
REST: SILVER OR TIN ALLOWED IN TRANSITION AREAS.OVERLAPPING LAYERS AND PLAIN SURFACES ARE NOT ALLOWED.
Silber oder Zinn im übergangsbereich erlaubt.
überlagernde Schichten oder blanke Stellen sind nicht erlaubt.

5 AVAILABILITY MUST BE CHECKED BY TE CONNECTIVITY
Verfügbarkeit ist von TE CONNECTIVITY zu prüfen

SECTION C–C
Schnitt C–C
B (für EDS)
H±0.2
K±0.2
D ±0.15

SECTION A–A
Schnitt A–A
E±0.2
G±0.2
D_{Br} ±0.15

SECTION B–B
Schnitt B–B
A
H±0.2
K±0.2
D ±0.15

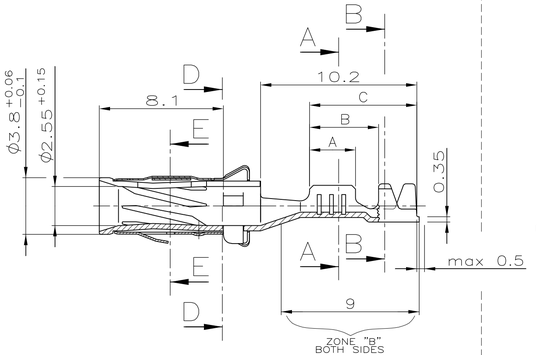
F–Crimp
CH±0.03

		ORDER–Nr. SINGLE SEAL Einzeldichtung	ORDER–Nr. DEAD END PLUG Blindstopfen	MATERIAL Werkstoff	SURFACE Oberfläche	DGB [mm²]	WIRE CRIMP Drahtcrimp	INSUL.–CRIMP Isol.–Crimp	WIRE CRIMP HEIGHT CH Drahtcrimp–Höhe CH	APPLICATION TOOL Anschlag–WKZ	HAND TOOL Handzange	A	B	C
Version B (SINGLE WIRE SEAL–SYSTEM / Einzel–Dichtungs–System)	5 1–929975–0	1–962982–0	N	CuFe2	2	>1.0–2.5 FLR	E = 3.6 G = 3.8 D_{Br} = 1.7	B H = 5.0 K = 5.0 D = 3.6	2.5mm² = 1.97 2.0mm² = 1.82 1.5mm² = 1.67	MQC–Applicator 2–878486–2	734289–2	4	6.9	8.5
	5 929975–9	962982–9	N		3									
	929975–8	962982–8	N	CuNiSi	2									
	929975–7	962982–7	N		3									
	929975–4	962982–4	M	CuFe2	1									
	929975–1	962982–1	M	CuNiSi	1									
	1–929974–4	1–962981–4	A	CuNiSi	4	0.5–1.0 FLR	E = 2.6 G = 2.8 D_{Br} = 1.1	B H = 4.8 K = 4.8 D = 3.2	1.0mm² = 1.45 0.75mm² = 1.36 0.5mm² = 1.27	MQC–Applicator 2–878485–2	734289–1	3	5.4	7
	5 1–929974–0	1–962981–0	N	CuFe2	2									
	929974–9	962981–9	N		3									
	929974–8	962981–8	N	CuNiSi	2									
	929974–7	962981–7	N		3									
	929974–4	962981–4	M	CuFe2	1									
	929974–1	962981–1	M	CuNiSi	1									
	5 1–929973–0	1–962980–0	N	CuFe2	2	0.2–0.4 FLR	E = 2.1 G = 2.1 D_{Br} = 0.8	B H = 4.5 K = 4.5 D = 3.2	– 0.35mm² = 1.11 –	MQC–Applicator 2–878484–2	734289–1	3	5.4	7
	5 929973–9	962980–9	N		3									
	5 929973–8	962980–8	N	CuNiSi	2									
	5 929973–7	962980–7	N		3									
	5 929973–4	962980–4	M	CuFe2	1									
	929973–1	962980–1	M	CuNiSi	1									
Version A (UNSEALED / ungedichtet)	5 1–929972–0	1–962979–0	K	CuFe2	2	>2.5–4.0 FLR	E = 4.3 G = 4.5 D_{Br} = 2.4	A H = 5.4 K = 5.6 D = 3.2	4.0mm² = 2.30 3.0mm² = 2.05	MQC–Applicator 2–878483–2	734285–3	4	5.5	8.5
	5 929972–9	962979–9	K		3									
	5 929972–8	962979–8	K	CuNiSi	2									
	5 929972–7	962979–7	K		3									
	5 929972–4	962979–4	J	CuFe2	1									
	929972–1	962979–1	J	CuNiSi	1									
	5 1–929971–0	1–962978–0	M	CuFe2	2	>1.0–2.5 FLR	E = 3.6 G = 3.8 D_{Br} = 1.7	A H = 4.3 K = 4.5 D = 2.6	2.5mm² = 1.97 2.0mm² = 1.82 1.5mm² = 1.67	MQC–Applicator 2–878482–2	734285–2	4	5.5	8.5
	5 929971–9	962978–9	M		3									
	929971–8	962978–8	M	CuNiSi	2									
	929971–7	962978–7	M		3									
	5 929971–4	962978–4	L	CuFe2	1									
	929971–1	962978–1	L	CuNiSi	1									
	5 1–929970–0	1–962977–0	M	CuFe2	2	>0.5–1.0 FLR	E = 2.6 G = 2.8 D_{Br} = 1.1	A H = 3.2 K = 3.4 D = 1.8	1.0mm² = 1.45 0.75mm² = 1.36 0.5mm² = 1.27	MQC–Applicator 2–878481–2	734285–1	3	4.5	7
	5 929970–9	962977–9	M		3									
	929970–8	962977–8	M	CuNiSi	2									
	929970–7	962977–7	M		3									
	5 929970–4	962977–4	L	CuFe2	1									
	929970–1	962977–1	L	CuNiSi	1									
	5 1–929969–0	1–962976–0	K	CuFe2	2	0.2–0.4 FLR	E = 2.1 G = 2.1 D_{Br} = 0.8	A H = 2.5 K = 2.5 D = 1.4	0.35mm² = 1.11 0.25mm² = 1.07 0.2mm² = 1.05	MQC–Applicator 2–878480–2	734285–1	3	4.5	7
	5 929969–9	962976–9	K		3									
	5 929969–8	962976–8	K	CuNiSi	2									
	5 929969–7	962976–7	K		3									
	5 929969–4	962976–4	J	CuFe2	1									
	929969–1	962976–1	J	CuNiSi	1									

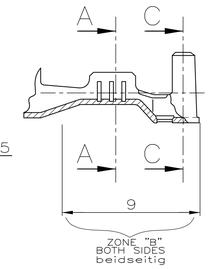
ORDER–Nr. STRIP FORM Bandware | ORDER–Nr. LOOSE PIECE Einzelausführung | REV. | MATERIAL Werkstoff | SURFACE Oberfläche | DGB [mm²] | CRIMP DIMENSION (mm) Crimpabmessungen (mm): WIRE CRIMP Drahtcrimp | INSUL.–CRIMP Isol.–Crimp | WIRE CRIMP HEIGHT CH Drahtcrimp–Höhe CH | APPLICATION TOOL Anschlag–WKZ | HAND TOOL Handzange | A | B | C

EXTRACTION TOOL Ausdrückwerkzeug Nr.: 872070–1

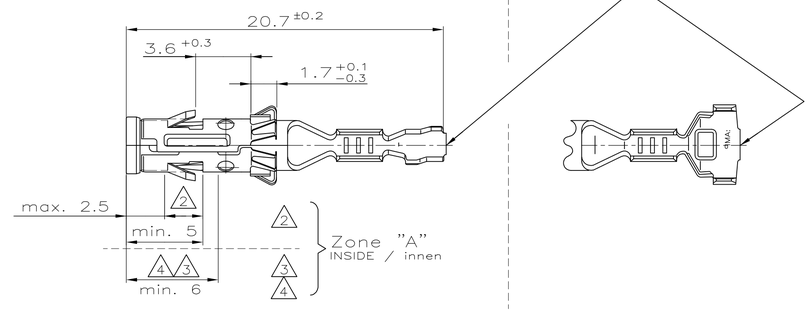
VERSION A
(USEALED / ungedichtet)

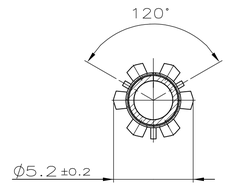


VERSION B
(SINGLE WIRE SEAL–SYSTEM / Einzel–Dichtungs–System)

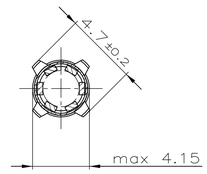


CUT–OFF FOR STRIP FORM AND LP–PARTS
Trennstelle fuer Bandware und LP–Teile





SECTION Schnitt D–D



SECTION Schnitt E–E

勝特力電材超市-龍山店 886-3-5773766
勝特力電材超市-光復店 886-3-5729570
胜特力电子(上海) 86-21-34970699
胜特力电子(深圳) 86-755-83298787
http://www.100y.com.tw

THIS DRAWING IS A CONTROLLED DOCUMENT.
DIESE ZEICHNUNG IST EIN KONTROLLIERTES DOKUMENT.

DIMENSIONS: DIMENSIONEN mm
TOLERANCES UNLESS OTHERWISE SPECIFIED: ALLGEMEINTOLERANZEN ± 0.2 mm
0 PLC ± 0.15 mm
1 PLC ± –
2 PLC ± –
3 PLC ± –
4 PLC ± –
ANGLES / WINKEL ± 1.5°
MATERIAL: SEE TABLE
FINISH / OBERFLAECHE / FARBE: SEE TABLE

DWN 25–JUN–2001 C. Goetz
CHK 25–JUN–2001 J. Granzow
APVD –
PRODUCT SPEC PRODUKTSPEZ 108–18027
APPLICATION SPEC VERARBEITUNGSSPEZ 114–18020
WEIGHT GEWICHT –

TE Connectivity

NAME: DIA. 2.5MM SOCKET CONTACT
DIA 2.5mm Buchsenkontakt

SIZE A1 | CAGE CODE 00779 | DRAWING NO. ZEICHNUNGS–NR. C–1355065 | RESTRICTED TO NUR FUER –

CUSTOMER DRAWING / KUNDENZEICHNUNG | SCALE MASSSTAB 5:1 | SHEET BLATT 1 OF VON 1 | REV A6

Ø 2.5 mm Kontakte neutrale Version/ Ø2.5 mm contacts neutral version

Inhaltsverzeichnis	Seite	Table of Contents	Page
1 EINLEITUNG	**2**	**1 INTRODUCTION**	**2**
2 ANZUWENDENDE UNTERLAGEN	**3**	**2 REFERENCED DOCUMENTS**	**3**
2.1 Produktübersicht	3	2.1 Product Overview	3
2.2 Kundenzeichnungen	4	2.2 Costumer Drawings	4
2.3 Kundenbroschüren	4	2.3 Costumer Brochures	4
2.4 Spezifikationen	4	2.4 Specifications	4
	4		4
3 ANFORDERUNGEN	**5**	**3 REQUIREMENTS**	**5**
3.1 Leitung	5	3.1 Wire	5
3.2 Gecrimpte Kontakte		3.2 Crimped Contacts	
4 CRIMPDATEN	7	**4 CRIMPDATA**	7
4.1 Ø2.5 mm Kontakte mit Leitungen	7	4.1 Ø2.5 mm Contacts with Wires	7
4.2 Kontakte mit Einzeldichtungssytem	8	4.2 Contacts with single-wire seal	8
4.3 Einzeldichtungen	9	4.3 Single-wire seals	9

© 2023 TE Connectivity family of companies
All Rights Reserved
| Indicates Change

*Trademark. TE Connectivity, TE connectivity (logo), and TE (logo) are trademarks. Other logos, product, and/or company names may be trademarks of their respective owners.

1 EINLEITUNG

Diese Spezifikation beinhaltet die Richtlinien zur Verarbeitung des Leiteranschlusses am Kontaktsystem Ø2,5mm.
Grundsätzlich gelten die Richtlinien nach allgemeiner TE Verarbeitungsspezifikation 114-18022. Davon abweichende Festlegungen sind hier explizit genannt und gelten vorrangig vor 114-18022.
Diese Spezifikation gilt primär für halb- oder vollautomatische Verarbeitung aller genannten Ausführungen sowohl für Crimp auf Leitung als auch für Crimp auf Einzeladerdichtung. Sie kann auch nach Vereinbarung für Handcrimpwerkzeuge angewendet werden.
Kontakt, Leitung und Crimpwerkzeug sind aufeinander abgestimmt. Die Verwendung der korrekten Komponenten bei der Verarbeitung ist vom Konfektionär zu gewährleisten.
Die Kontaktvarianten sind nach ihrer Ausführung und nach Drahtgrößenbereichen sortiert in Tabelle 1 und 2 aufgeführt. Die Zuordnungen der Dichtungen (Seals) sind in Abhängigkeit des Leitungsdurchmessers auch in Tabelle 2 aufgeführt.

Im Zweifelsfall ist der deutsche Text bindend.

1 INTRODUCTION

This specification contains the guidelines for processing the DIA 2.5mm contact system.
Generally, the guidelines according to TE Application Specification 114-18022 are valid. Definitions which differ from this are mentioned here specially and are valid prior to 114-18022.
This instruction is intended primarily for automatic or semi-automatic application of all mentioned versions, for both wire crimp and crimp for single-wire sealing. It may also be applied, if agreed, to hand tools.
Contacts, wires and crimp tooling are matched. The usage of the correct components for the according application must be ensured by the harness maker.
The various contact types are listed in table 1 and 2, sorted by wire range. The corresponding seals are listed also in table 2, with reference to the wire diameter.

In case of discrepancies the German text is valid.

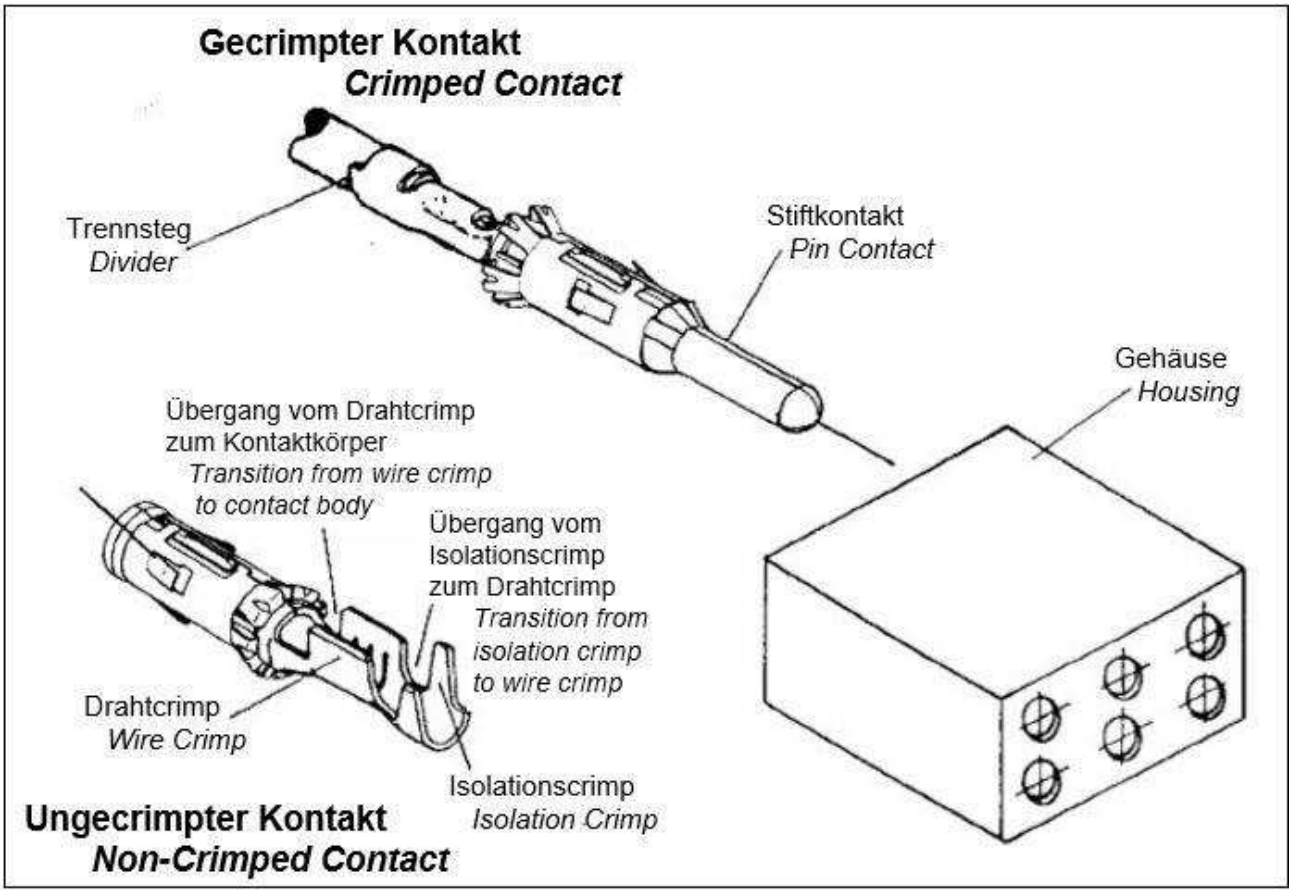


Abb. 1/Figure 1

2 ANZUWENDE UNTERLAGEN

2.1 Produktübersicht

Siehe Tabelle 2 und 3

2.2 Kundenzeichnungen

Die TE-Kundenzeichnungen sind erhältlich für jede Teilnummer dieser Produktübersicht (siehe Tabelle 1):

1355065 (Kontaktbuchsen) und
1355054 (Kontaktstift).

Bei eventuell auftretenden Unterschieden zwischen dem vorliegenden Dokument und den Kundenzeichnungen sind die Daten, die in den Kundenzeichnungen enthalten sind, vorrangig maßgebend.
Crimpdaten sind den entsprechend Kundenzeichnungen zu entnehmen.

2.3 Verarbeitungsspezifikationen

TE Spec. 114-18022 Allgemeine Richtlinien zur Verarbeitung von Kontakten mit offenen Crimphülsen.
TE Spec. 114-18022-10 Erstellung und Beurteilung von Schliffbildern für F-Crimp Verbindungen

2.4 Spezifikationen

TE Spec. 108-18027 Technische Zielsetzungen beinhaltet die Leistungsdaten und Eigenschaften dieses Kontaktsystems.
TE Spec. 114-18018 Verarbeitungsspezifikation für Einzeldichtungssysteme.

2 REFERENCED DOCUMENTS

2.1 Product Numbers and Codes

See table 2 and 3

2.2 Costumer Drawings

The TE Costumer Drawings are available for each part number in the product overview (table 1):

1355065 (Socket Contacts) and
1355064 (Pin Contacts).

The data presented by the costumer drawings has priority over the data in this document in case of given differences between said drawings and this document.
Crimp data can be found in the correspondent costumer drawings.

2.3 Application Specifications

TE Spec. 114-18022 General guidelines to manufacturing contacts with open crimp barrels.
TE Spec. 114-18022-10 Making and Evaluation of Cross Sections for F-Crimp terminations

2.4 Specifications

TE Spec. 108-18027 Technical objectives include the performance data and properties of this contact system.
TE Spec. 114-18018 Manufacturing specifications for single-wire seal systems.

3 ANFORDERUNGEN

3.1 Leitung

A AUSWAHL
Die Crimps der Kontakte sind so ausgelegt, dass Leitungen mit FLR-Leitungen nach LV112-1 gecrimpt werden können.
Andere Leitungen benötigen die Freigabe der Entwicklungsabteilung.
Es sind nur Einzelanschläge zugelassen.

B BEARBEITUNG DER LEITUNGEN
Die Leitungen müssen wie in Abb. 2 abisoliert werden. Dabei dürfen die einzelnen Litzen der Leitung weder geknickt noch abgeschnitten oder aufgespleißt werden. Während des Crimpvorgangs muss die abisolierte Leitung vorsichtig gehandhabt werden, um ein Brechen oder Reißen der Litzen oder der Isolation zu vermeiden.

3 REQUIREMENTS

3.1 Wire

A SELECTION
The design of the contact crimps makes it possible to crimp the wires with FLR-wires according LV112-1.
Other wires require the approval of the TE development department.
Only single termination is permitted.

B WIRE PROCESSING
The wire must be stripped according to Figure 2. The single strands of each wire must not be folded, cut or spliced. The stripped wire must be handled carefully to avoid breaking or tearing of the strands or the insulation during the crimping process.

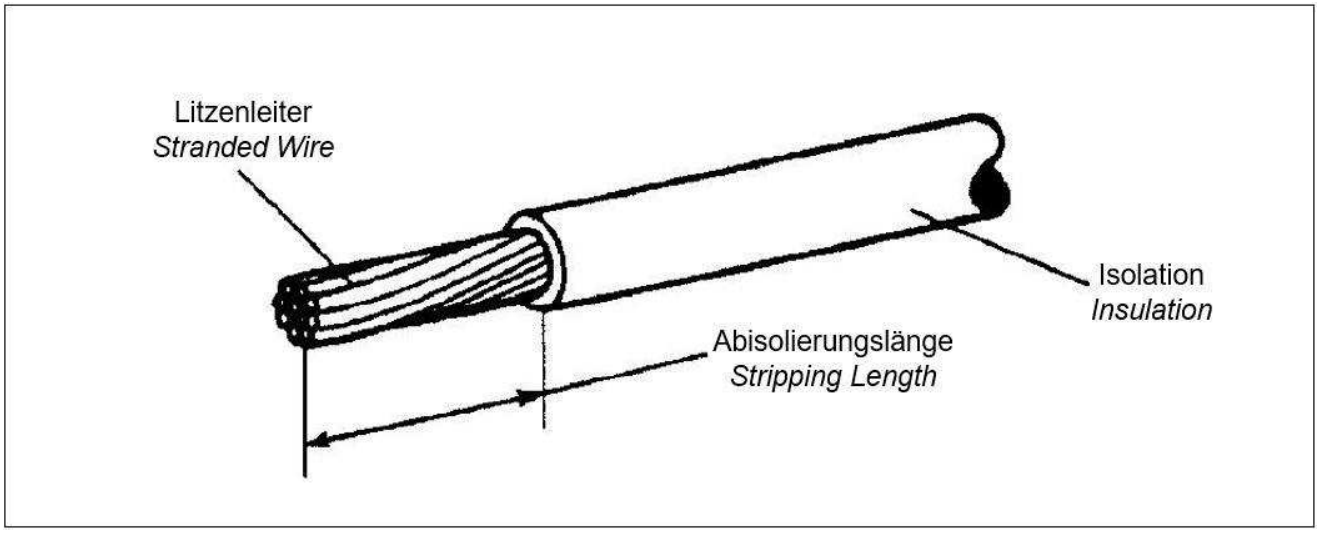


Abb. 2/ Figure 2

3.2 Gecrimpte Kontakte

A AUSWAHL
Der Trennsteg muss nach dem Crimpvorgang noch sichtbar sein. Die maximale Länge des Trennsteges beträgt 0.5 mm. Der Grat an der Schnittstelle darf maximal 0.08 mm betragen.

B DRAHTCRIMP
Die Crimpform, Crimphöhen und -breiten sowie Leiterquerschnitte sind den Kundenzeichnungen zu entnehmen.
Die Crimpausreißkräfte müssen die Anforderungen nach DIN IEC Teil 2 erfüllen.
Der hintere Auslauf am Crimp beträgt entgegen den allgemeinen Richtlinien für alle Drahtquerschnittsbereiche einheitlich 0.4 ± 0.2 mm. Ein vorderer Auslauf ist erlaubt.
Das Leiterende muss nach dem Crimpen 0.1 bis 1.0 mm an der Vorderkante des Drahtcrimps überstehen.

C ISOLATIONSCRIMP
Die Richtlinien für die Wirksamkeit der Isolationshalterungen beinhaltet die DIN IEC Teil 2.

D KONTAKTBEREICH
Überfeder mit Rasthaken und Sekundärverriegelung sowie der Kontaktkörper dürfen nach dem Crimpvorgang weder verborgen noch deformiert sein.

3.2 Crimped Contacts

A SELECTION
The divider must still be visible after the crimping process. The maximum length of the divider is 0.5 mm. The ridge at the intersection may not exceed 0.08 mm.

B WIRE CRIMP
The form, height and width of the crimp, as well as the wire cross sections are found in the costumer drawings.
The wire pull-out force must fulfill the requirements according to DIN IEC Part 2.
The rear outlet on the crimp is consistently 0.4 ± 0.2 mm, contrary to the general guidelines for all wire cross sections. A front outlet is allowed.
The wire end must exceed the front edge of the wire crimp by 0.1 – 1.0 mm after crimping.

C INSULATION CRIMP
The guidelines for the efficiency of the insulation brackets is contained in the DIN IEC Part 2.

D CONTACT AREA
Locking spring with locking lance and secondary lock as well as the contact body must not be concealed or deformed after the crimping process.

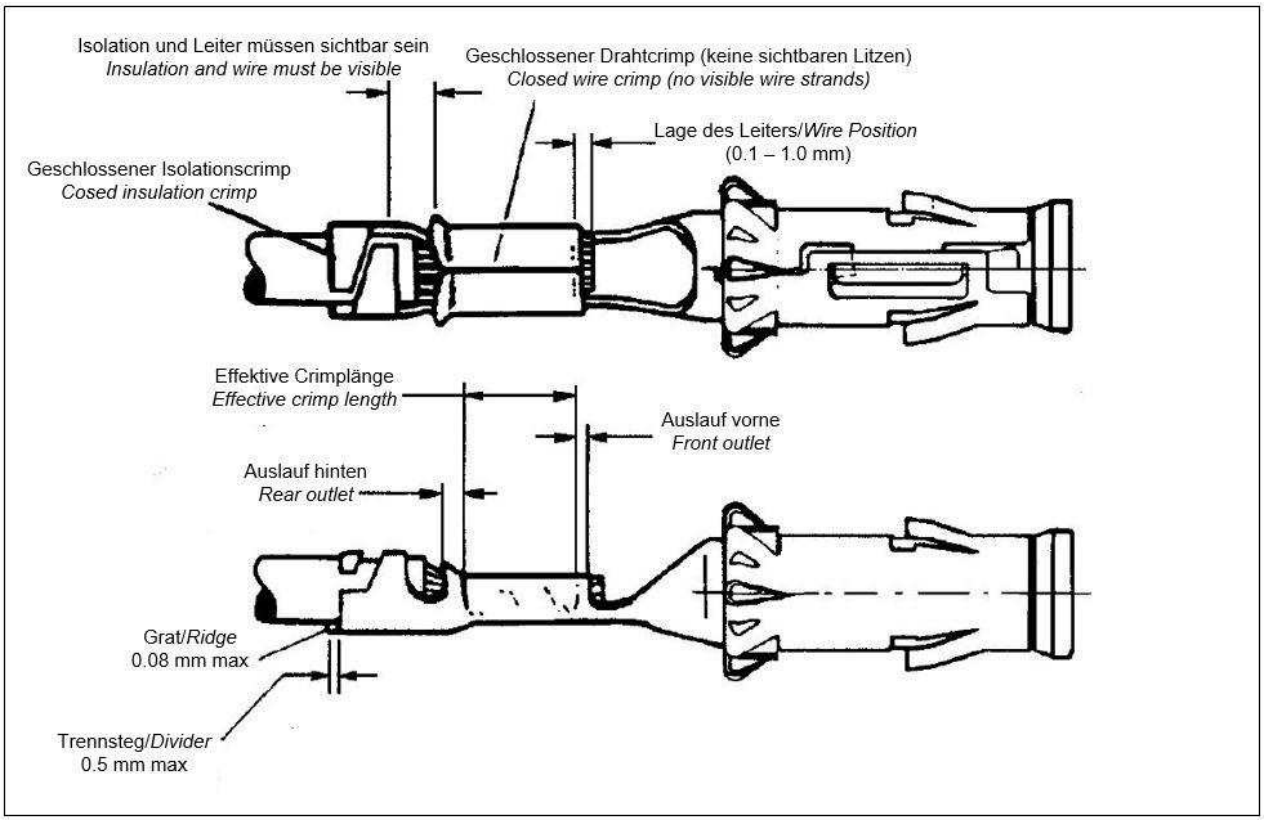


Abb. 3/Figure 3

4 CRIMPDATEN/ CRIMP DATA

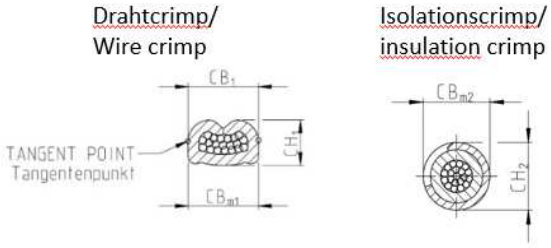
4.1 Ø2.5 mm Kontakte mit Leitungen/ Ø2.5 mm contacts with wires

Tabelle 1 (FLR): Buchsen- und Stiftkontakte / Table 1 (FLR): Socket- and pin contacts

	Bestellnr./ Order No.					Drahtcrimp/ Wire crimp				Isolationscrimp/ Insulation crimp			
Ausführung/ Contact type	Bandware/ Strip	Einzel-ware/ Loose piece	Isolations-ø/ Insulation Range [mm]	Leiter-quer-schnitt/ Wire size [mm²]	Abisolier-länge/ Strip length ±0.30 [mm]	Crimpprofil-breite/ crimper profile width CB_1 [mm]	Höhe/ Height CH_1 [mm]	Form/ Shape	Messbare Crimp-breite/ measurable crimp width CB_{m1} [mm]	Crimpbreite/ crimp width CB_2 [mm]	Form/ Shape	Crimp-Werkzeug/ Crimp tool Ocean Log	Handcrimp-Werkzeug/ Hand crimp tool
Buchse/ Socket	929 969	962 976	1.15 -1.60	0.20 0.25 0.35	4.2	1.57	1.05±0.03 1.07±0.03 1.11±0.03	F	1,57+0,16	2.29	O	2836097	2-1579024-4 734285-1
Stift/ Pin	929 962	962 966											
Buchse/ Socket	929 970	962 977	1.40-2.10	0.5 0.75 1.0		2.03	1.27±0.03 1.36±0.03 1.45±0.03		2,03+0,21	2.54		2266254	2-1579024-5 734285-1
Stift/ Pin	929 963	962 967											
Buchse/ Socket	929 971	962 978	1.90-3.00	1.5 2.0 2.5	5.5	2.54	1.67±0.03 1.82±0.03 1.97±0.03		2,54+0,26	3.30		2266503	734285-2
Stift/ Pin	929 964	962 968											
Buchse/ Socket	929 972	962 979	2.70-3.6	3.0 4.0		3.05	2.05±0.03 2.30±0.03		3,05+0,31	4.06		2836098	734285-3 734289-3
Stift/ Pin	929 965	962 969											

Hinweis: Crimphöhenmessung nach IS 7424 mit Bügelmess-schraube (Crimphöhenmikrometer), TE-Bestell-Nr. 675836-0. Die Crimpbreite ist ein werkzeuggebundenes Maß und als Abstand der Tangentenpunkte beider Einrollradien zu den Flanken definiert. Die Prüfung der Crimpbreite als Fertigungskontrolle ist nicht möglich. Die Prüfmaße CB1 und CB2 dienen nur der Kontrolle der Crimpbreite im Werkzeug und nicht zur statistischen Überwachung der Crimpbreite bzw. der Qualität des Crimps.

Note: Measure crimp height as described in IS 7424 with crimp height micrometer, TE-Order-No. 675836-0. The crimp width is a tool related dimension and is defined as the distance between the tangential points of the rolling radii from the edges. The crimp width cannot be measured for production monitoring. The test dimensions CB1 and CB2 serve only to check the crimper width in the tool, not to statistically monitor the crimp width and/or the crimp quality.



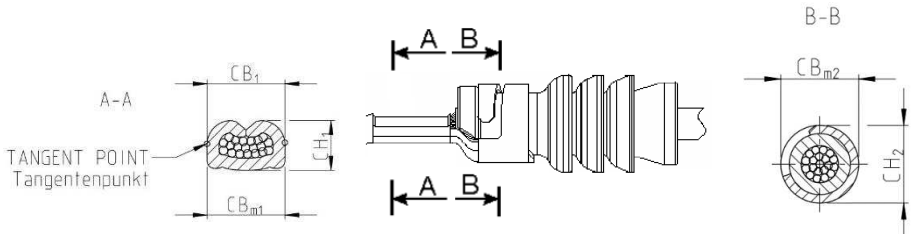
4.2 Kontakte mit Einzeldichtungssystem/ Contacts with single-wire seal

Tabelle 2 (FLR): Kontakte mit Einzeldichtungssytem / Table 2 (FLR): Contacts with single-wire seal

Ausführung/ Contact type	Bestellnr./ Order No. Bandware/ Strip	Bestellnr./ Order No. Einzelware/ Loose piece	Isolations-ø/ Insulation Range [mm]	Leiterquerschnitt/ Wire size [mm²]	Abisolierlänge/ Strip length ±0.30 [mm]	Drahtcrimp/ Wire crimp: Crimpprofilbreite/ crimper profile width CB_1 [mm]	Drahtcrimp/ Wire crimp: Höhe/ Height CH_1 [mm]	Drahtcrimp/ Wire crimp: Form/ Shape	Drahtcrimp/ Wire crimp: Messbare Crimpbreite/ measurable crimp width CB_{m1} [mm]	Isolationscrimp/ Insulation crimp: Crimpbreite/ crimp width CB_2 [mm]	Isolationscrimp/ Insulation crimp: Form/ Shape	Crimp-Werkzeug/ Crimp tool Ocean Log	Handcrimp-Werkzeug/ Hand crimp tool	Einzeldichtung/ Single-wire seal
Buchse/ Socket	929 973	962 980	1.20-2.10	0.35	4.5	1.57	1.11±0.03	F	1,57+0,16	3.94	O	2151732	1579024-3 734289-1	828 920
Stift/ Pin	929 966	962 970												
Buchse/ Socket	929 974	962 981		0.50 0.75 1.00		2.03	1.27±0.03 1.36±0.03 1.45±0.03		2,03+0,21	4.06		2151139		
Stift/ Pin	929 967	962 971												
Buchse/ Socket	929 975	962 982	2.10-3.00	1.50 2.00 2.50	5.5	2.54	1.67±0.03 1.82±0.03 1.97±0.03		2,54+0,26	4.30		2151345	1579024-5 539679-2	828 921
Stift/ Pin	929 968	962 972												
Buchse/ Socket	962 801	962 983	3.0-3.7	3.00 4.00	5.5	3.05	2.05±0.03 2.30±0.03		3,05±0,31	5,33+0,5		4151297	-	828 985
Stift/ Pin	962 800	962 973												

Hinweis: Crimphöhenmessung nach IS 7424 mit Bügelmess-schraube (Crimphöhenmikrometer), TE-Bestell-Nr. 675836-0. Die Crimpbreite ist ein werkzeuggebundenes Maß und als Abstand der Tangentenpunkte beider Einrollradien zu den Flanken definiert. Die Prüfung der Crimpbreite als Fertigungskontrolle ist nicht möglich. Die Prüfmaße CB1 und CB2 dienen nur der Kontrolle der Crimpbreite im Werkzeug und nicht zur statistischen Überwachung der Crimpbreite bzw. der Qualität des Crimps.

Note: Measure crimp height as described in IS 7424 with crimp height micrometer, TE-Order-No. 675836-0. The crimp width is a tool related dimension and is defined as the distance between the tangential points of the rolling radii from the edges. The crimp width cannot be measured for production monitoring. The test dimensions CB1 and CB2 serve only to check the crimper width in the tool, not to statistically monitor the crimp width and/or the crimp quality.



4.3 Einzeldichtungen / Single-wire seals

Tabelle 3: Einzeldichtungen/ Table 4: Single-wire seals				
Bestellnr./ Order No.	Farbe/ Color	Für Isolations-Ø/ For insulation-Ø [mm]	Verarbeitungshülse/ Application sleeve	Max. Aufweitung/ max. extension [%]
828920	Dunkelblau und Grau/ Dark Blue and Grey	1.20-2.10	509474-6	540
828921	Gelb/Yellow	2.10-3.00	509474-2	330
828985-1	Grün/ green	3.00-3.70	509474-2	190

Tabelle 4: Blindstopfen/ Table 4: Blind Plug	
Bestellnr./ Order No.	Farbe/ Color
828 922 *	Natur und Grün/ Natural and green

* Only for insulation diameter up to 3.00mm

Rev	Änderung/ revision description	Ersteller/ Creator	Prüfer/ Approver	Datum/ Date
A1	Added Hand Crimp Tool pns (Page# 7 of 9) New strip pn added (Page# 8 of 9) added single wire seal pn & note added for blind plug pn (Page# 9 of 9)	Shreeshail SH	Cassel, Matthias	20.04.2023
A	Added Crimpdatas, added English version, updated product overview and updated (hand) crimp tools; added table 4 and deleted old table 1	F.Griebel	M.Brunner	26.01.2020
	FLU-Y-wire LEONI added; Spec. Initial setup in MS Word; in 5.3 E reference to 114-18022 instead of the description	M. Cassel	C. Göppel	12.03.2015
	Crimp test dimensions revised; App. A canceled	S. Glaser	S. Glaser	01/95