

PASSMASS	ABMASS

PROJECT NO.: -

USED ON	-
---------	---

ERGOCRIMP DIE SET FOR MINI-UMNL
WIRE RANGE 0,35 - 1,0 mm²

Matrize in Kombination mit Ergocrimp Basishandzange TE P/N 539635-1 verwenden
Use the set in combination with Ergocrimp basis hand tool TE P/N 539635-1

Matrize im Karton mit Bedienungsanleitung 411-18223 verpackt
Die set packed in a cardboard with instruction sheet 411-18223

539753-2	1	2-0744010-3	Instruction Sheet	Bedienungsanleitung	5
	1	0-0519021-8	Nut M4 DIN 934	Mutter M4 DIN 934	4
	1	1-0519151-1	Screw M4x16	Schraube M4x16	3
	1	8-0539634-5	Screw M4x11	Schraube M4x11	2
	1	0-1579005-7	Contact Locator	Kontaktpositionierer	1
	QTY Stck	PN	Description	Benennung	Pos.

Kontakt	DGB (mm²)	Drahtcrimp / Wire Crimp		Isolationscrimp / Insulation Crimp		Isol.Ø	Betriebsanl.
Contact	Wire Range	Hoehe / Height mm	Breite / Width mm	Hoehe / Height mm	Breite / Width mm	Ins. Range	Instr. Sheet
170364 / 170366	0,35 - 0,50	0,84 ±0,05	1,57 F	----	2,79 F	1,4 - 1,6	411-18223
	0,75	1,04 ±0,05		----		1,7 - 1,9	
171638 / 171639	0,50 - 0,75	1,07 ±0,05	1,78 F	----	3,30 F	1,6 - 1,9	
	1,00	1,26 ±0,05		----		1,9 - 2,1	

FREI-MASSTOLERANZEN NACH DIN 7168 (WERTE IN mm)							
1) ABWEICHUNG VON DIN 7168 2) LÄNGE DES KÜRZEREN SCHENKELS							
NENNMASS- BEREICH 1)		ÜBER	0,5	3	6	30	120 400
		BIS	3	6	30	120	400 1000
ABMASSE	LÄNGEN- MASSE	FEIN	± 0,05	± 0,05	± 0,1	± 0,1	± 0,2
		MITTEL	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5
		RADIEN U. FASEN	± 0,2	± 0,5	± 1	± 2	± 4
WINKELABMASSE 1) 2)			± 1°	± 1°	± 30'	± 20'	± 10' ± 5'

GENERAL TOLERANCES ACC. TO DIN 7168 (VALUES IN mm)
 1) DEVIATING FROM DIN 7168 2) LENGTH OF SHORT ANGLE SIDE

LOC AI DIST -	TEIL IM BEREICH X__ MIT PN; STRICH-NR. (-1 WIE GEZ.), REVISION- STAND UND LIEFERANTENSYMBOL GEKENN ZEICHNET																																									
	PART TO BE MARKED WITH PN; DASH NO. (-1 AS SHOWN), REV. STATUS AND VENDORS MARK IN AREA X__																																									
	<table border="1"> <tr> <th colspan="8">ÜBERFLÄCHENVERGLEICHSTABELLE</th> <th rowspan="2">BOHRER OHNE ANGABE</th> </tr> <tr> <th>DIN3141</th> <th>R_s</th> <th></th> <th></th> <th></th> <th></th> <th></th> <th></th> </tr> <tr> <td>R_s in µm DIN ISO 1302</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>6.3</td> <td>1.6</td> <td>0.4</td> <td>0.1</td> <td>12.5</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>								ÜBERFLÄCHENVERGLEICHSTABELLE								BOHRER OHNE ANGABE	DIN3141	R _s							R _s in µm DIN ISO 1302				6.3	1.6	0.4	0.1	12.5								
ÜBERFLÄCHENVERGLEICHSTABELLE								BOHRER OHNE ANGABE																																		
DIN3141	R _s																																									
R _s in µm DIN ISO 1302				6.3	1.6	0.4	0.1	12.5																																		
ALLE UNBEMASSTE KANTEN 0.2x4.5' ENTGRATET								BOHRER NOT SPEC																																		
REMOVE BURRS, BREAK SHARP EDGES 0.2x4.5'								HOLE																																		

					-
					-
					-
P	LTR	REVISION RECORD	DATE	DWN	APVD

FINISH											
DIMENSIONS:	TOLERANCES UNLESS OTHERWISE SPECIFIED										
mm	n. ISO 2815 n. ISO 2768 n. DIN 16901										
	mH - E 140										
	<table border="0"> <tr><td>0 PLC</td><td>±.</td></tr> <tr><td>1 PLC</td><td>±.</td></tr> <tr><td>2 PLC</td><td>±.</td></tr> <tr><td>3 PLC</td><td>±.</td></tr> <tr><td>4 PLC</td><td>±.</td></tr> </table>	0 PLC	±.	1 PLC	±.	2 PLC	±.	3 PLC	±.	4 PLC	±.
0 PLC	±.										
1 PLC	±.										
2 PLC	±.										
3 PLC	±.										
4 PLC	±.										
ANGLE SURFACE TEXTURE											

DWN	19.06.2008 P. Demmer		MATERIAL	HEAT TREAT	
CHK	19.06.2008 Ch. Witt		 Tyco Electronics AMP GmbH 64625 Bensheim (Germany)		
APVD	19.06.2008 Ch. Witt				
NAME	ERGOCRIMP-DIE SET FOR MINI-UMNL 0,35 - 1,0 mm ² Ergocrimp Matrizze für MINI-UMNL 0,35 - 1,0 mm ²				
SCALE	SIZE	DRAWING NO		SHEET	REV
2:1	A3	C-539753-2		1 OF 1	A

