

4

3

2

1

NICHT VERMASSTE KANTEN  
SIND NICHT MAßSTÄBLICH

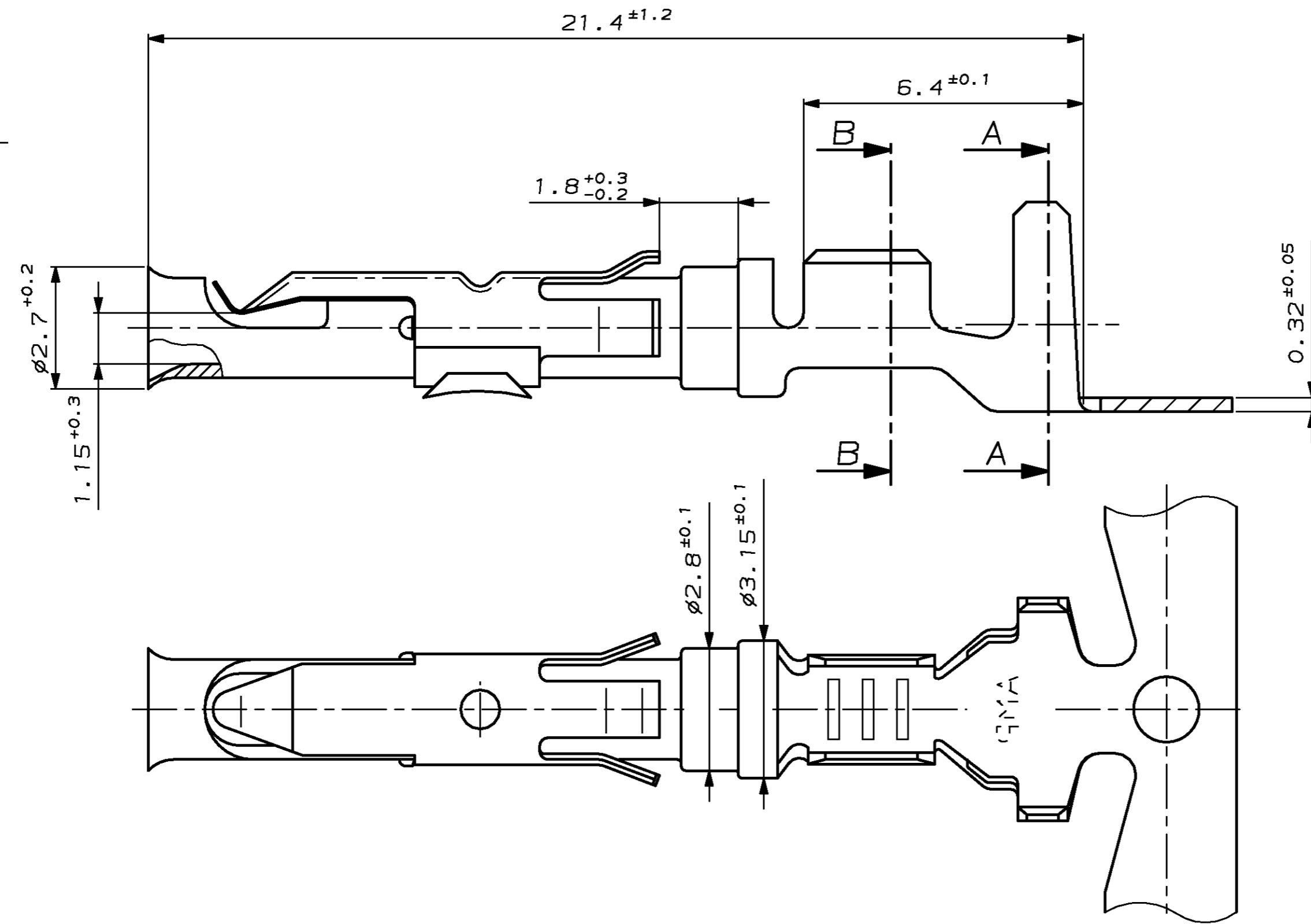
ÄNDERUNGEN DIE DEM TECH-  
NISCHEN FORTSCHRITT DIENEN,  
BEHALTEN WIR UNS VOR

**VERTRAULICH**  
UNVERÖFFENTLICHTE ZEICHNUNG. ALLE RECHTE  
VORBEHALTEN. VERVIELFÄLTIGUNG UND WEITERGABE  
NUR MIT BENEHMUNG DURCH AMP DEUTSCHLAND GMBH

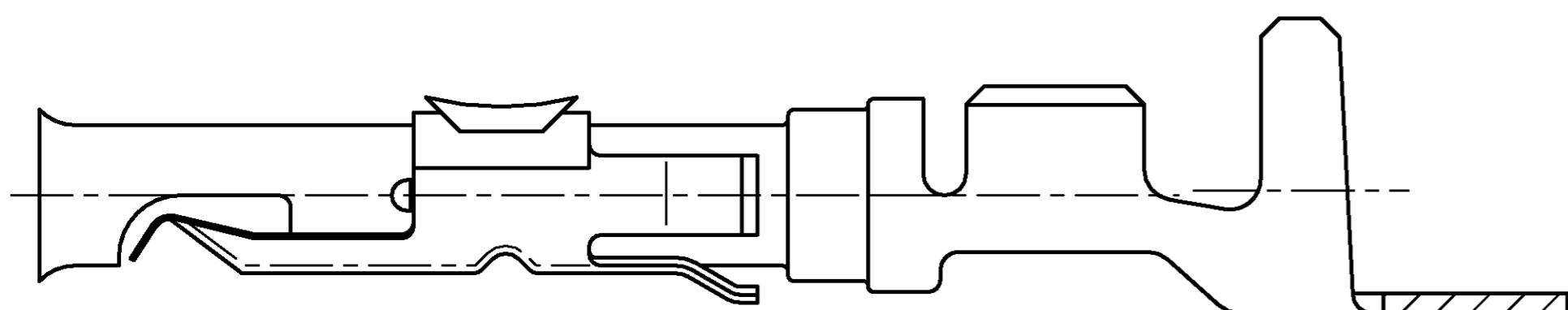
ZEICHNUNG GESCHÜTZT DURCH  
© COPYRIGHT 19  
AMP DEUTSCHLAND GMBH  
ALLE RECHTE VORBEHALTEN

REV.	ÄNDERUNG	DATUM	NAME
A1	Zeichnung überarbeitet	11.09.95	Palme

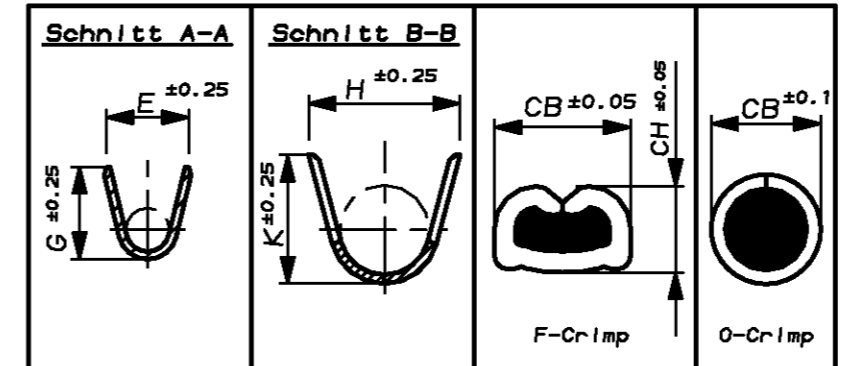
Version 1



Version 2



- Bemerkungen
- △1 SILIKON, SHORE A 50 ± 5 mit  
Silikonölkanteil 1.5-2%
  - △2 Vorformung des Crimpbereiches  
siehe Kundenzeichnung 964139



LOC AI																								
DIST																								
	964138-1	A	964139-1	A	0.5-1 FLR	CuSn																		
						vorverzinkt																		
	964138-1																							

Drahtcrimp	Isolationscrimp	Drahterlap	Drahterlap	Iso. Crimp	Anschlag- werkzeug
		Hohe CH	Breite CB	Breite CB	
Crimpabmessungen in mm	Crimp-Anschlag Abmessung in				Handzange
	mm	inch	inch	inch	
GEZ.	-			GEPR.	-

ZEICHNUNG GÜLTIG AB KW2193

**AMP** AMP DEUTSCHLAND GmbH  
D-63225 Langen

BENENNUNG

**CI 2-Buchse mit Überfeder**  
EINZEL-DICHTUNGS-SYSTEM

NICHT TOLERIERTER MASS	FORMAT	ZEICHNUNGS-NR.
± - ± -	A2	964138
MASSTAB	BLATT	REV.
10:1	1 VON 1	A1