

Inhaltsverzeichnis Seite

1. ZWECK _____	2
1.1 Inhalt _____	2
2. ZUSÄTZLICHE UNTERLAGEN _____	2
2.1 Kundenzeichnungen _____	2
2.2 Produktspezifikation _____	2
2.3 Verarbeitungsspezifikationen _____	2
2.4 Kundenbroschüren _____	2
2.5 Normen _____	2
3. BESCHREIBUNG _____	3
3.1 Kontakte für Leitungen _____	3
3.2 Kontakte für Einzeldichtungen _____	4
4. ANFORDERUNGEN _____	5
4.1 Leiter _____	5
4.2 Trennsteg und Grat _____	5
4.3 Drahtcrimp _____	5
4.4 Isolationscrimp bzw. Crimp für Einzeldichtung _____	6
4.5 Kontaktbereich _____	6
4.6 Form- und Lagetoleranzen _____	7

Bilder

Bild 1:	Kontakte für Leitungen
Bild 2:	Kontakte für Einzeldichtungen
Bild 3:	Kontakte für Leitungen
Bild 4:	Kontakte für Einzeldichtungen
Bild 5:	Crimpdata für Maxi-Power-Timer Kontakte Beschreibung
Bild 6:	Crimpdata für Maxi-Power-Timer Kontakte mit Einzeldichtungen Beschreibung
Tabelle 1:	Crimpdata für Maxi-Power-Timer Kontakte mit Leitungen
Tabelle 2:	Crimpdata für Maxi-Power-Timer Kontakte mit Einzeldichtungen
Tabelle 3:	Auswahl Einzeladerdichtung nach Isolationsdurchmesser

Table of Contents Page

1. INTRODUCTION _____	2
1.1 Content _____	2
2. APPLICABLE DOCUMENTS _____	2
2.1 Customer Drawings _____	2
2.2 Product Specifications _____	2
2.3 Application Specifications _____	2
2.4 Customer Manuals _____	2
2.5 Standards _____	2
3. DESCRIPTION _____	3
3.1 Contacts for Wires _____	3
3.2 Contacts for Single-Wire Sealing _____	4
4. REQUIREMENTS _____	5
4.1 Wires _____	5
4.2 Cut-off Tab and Burr _____	5
4.3 Wire Crimp _____	5
4.4 Insulation Crimp or Crimp for Single-Wire Seal _____	6
4.5 Contact Area _____	6
4.6 Shape and Position Tolerances _____	7

Figures

Fig. 1:	Contact for wires
Fig. 2:	Contacts for Single-wire Seal
Fig. 3:	Contacts for Crimping on Wire
Fig. 4:	Contacts for Crimping with Single-wire Sealing
Fig. 5:	Crimp Data for Maxi- Power-Timer Contacts description
Fig. 6:	Crimp Data for Maxi-Power-Timer Contacts with Single-wire Sealing description
Table 1:	Crimp Data for Maxi- Power-Timer Contacts with Wires
Table 2:	Crimp Data for Maxi-Power-Timer Contacts with Single-wire Sealing
Table 3:	CHOICE OF SINGLE WIRE SEALS ACCORDING INSULATION-DIAMETER

1. ZWECK

1.1 Inhalt

Diese Spezifikation beinhaltet die Richtlinien zur Verarbeitung von MAXI-POWER-TIMER Kontakten. Sie gilt primär für halb- oder vollautomatische Verarbeitung aller Ausführungen sowohl für Leitungen als auch für Einzeldichtungen, kann jedoch auch nach Vereinbarung für Handcrimpwerkzeuge angewendet werden.

Die Kontakte sind nach ihrer Verwendung, nach Drahtgrößenbereichen und Crimpdaten in Tabelle 1 und 2 aufgeführt.

TE Connectivity Crimpwerkzeuge, gezeigt in diese Tabellen, müssen für die Verarbeitung der Maxi-Power-Timer Kontakten benutzt sein.

2. ZUSÄTZLICHE UNTERLAGEN

2.1 Kundenzeichnungen

Es gibt kollektive Kundenzeichnung 1355050 zeigt Abmessungen und Materialien für die meisten verwendeten Teile, andere eigene Kundenzeichnungen haben.

2.2 Produktspezifikation

In der Produktspezifikation 108-18047 sind die Eigenschaften dieser Kontakte und die elektrischen und mechanischen Anforderungen beschrieben.

2.3 Verarbeitungsspezifikationen

Für die Crimpqualität gelten zusätzlich die allgemeinen Richtlinien nach Spezifikation 114-18022 und 114-18018.

2.4 Kundenbroschüren

409-5128 beinhaltet Informationen zu Crimpmaschinen für MQC-Crimpwerkzeuge
412-18103-1 beschreibt das MQC- Crimpwerkzeug
408-7424 erklärt die Messung der Crimphöhe

2.5 Normen

A. DIN EN 60352-2 Lötfreie elektrische Verbindung - Crimpverbindung
B. DIN ISO 6722-1 to -3 Fahrzeuglitzenleitung FLK
C. DIN 72551-2 Fahrzeuglitzenleitung FLK

1. INTRODUCTION

1.1 Content

This specification covers the special guidelines for the application of the Maxi Power Timer contact system. The instructions are intended primarily for automatic or semi-automatic application of all versions (for both wires and single-wire sealing), but may also be applied, if agreed, to hand tools. The various contact types are listed in Tables 1 and 2, sorted by their wire ranges and crimping data. TE Connectivity Crimping Tools shown in these tables must be used for Application of the Maxi Power Timer contact.

2. APPLICABLE DOCUMENTS

2.1 Customer Drawings

There is collective customer drawing 1355050 showing dimensions and materials for most used parts, other have own customer drawings.

2.2 Product Specifications

The Product Specification 108-18047 describes the characteristics of these contacts, together with the electrical and mechanical requirements.

2.3 Application Specifications

The general guidelines laid down in Application Specifications 114-18022 and 114-18018 also apply to the crimp quality.

2.4 Customer Manuals

409-5128 Contains information about crimping machines for MQC crimping tools
412-18103-1 Describes the MQC crimping tool
408-7424 Explains how to measure the crimp height

2.5 Standards

A. DIN EN 60352-2 Solderless crimped connections; General requirements, test methods and practical guidance
B. DIN ISO 6722-1 to -3 Road vehicles – Stranded conductors FLK
C. DIN 72551-2 Road vehicles - Low-tension cables FLK

3. BESCHREIBUNG

Die aufgeführten Bezeichnungen werden in der Spezifikation verwendet.

3.1 Kontakte für Leitungen

3. DESCRIPTION

The terms below are used in the specification.

3.1 Contacts for Wire

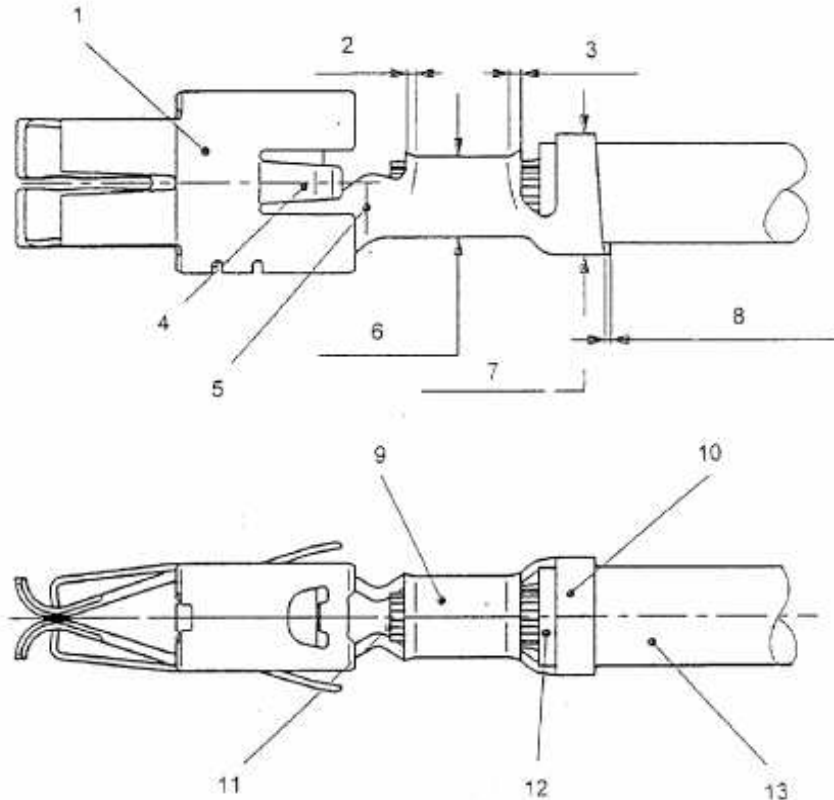


Bild 1 / Fig. 1

1. Überfeder
2. Vorne Auslauf am Crimp
3. Hinten Auslauf am Crimp
4. Rastfeder
5. Kontaktkörper
6. Crimphöhe Draht
7. Crimphöhe Isolation
8. Trennsteg und Grat
9. Drahtcrimp
10. Isolationscrimp
11. Leiterende
12. Isolationsende
13. Leitung

1. Cantilever spring
2. Front bellmouth
3. Rear bellmouth
4. Locking lance
5. Contact body
6. Wire crimp height
7. Insulation crimp height
8. Cut-off tab and burr
9. Wire crimp
10. Insulation crimp
11. End of conductor
12. End of insulation
13. Wire

3.2 Kontakte für Einzeldichtungen

3.2 Contacts for Single-Wire Sealing

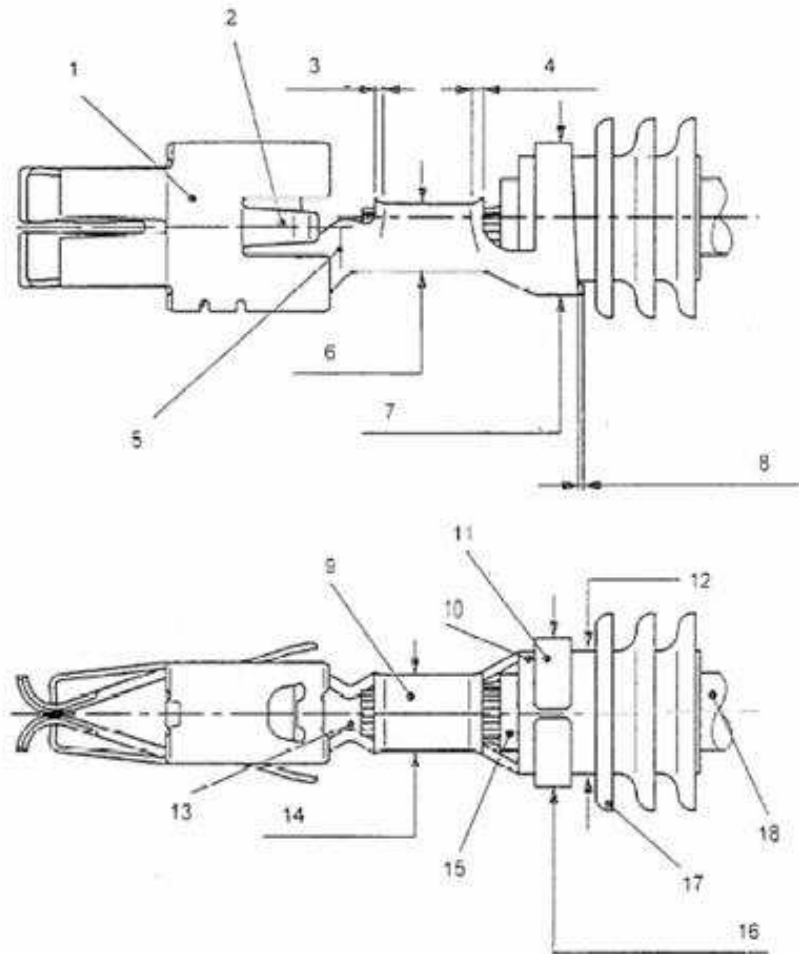


Bild 2 / Fig. 2

1. Überfeder
2. Rastfeder
3. Vorne Auslauf am Crimp
4. Hinten Auslauf am Crimp
5. Kontaktkörper
6. Crimphöhe Draht
7. Crimphöhe Einzeldichtung
8. Trennsteg und Grat
9. Drahtcrimp
10. Kragen
11. Crimp für Einzeldichtung
12. Kragen Bunddurchmesser
13. Leiterende
14. Crimbreite Draht
15. Isolationsende
16. Crimbreite Einzeldichtung
17. Einzeldichtung

18. Leitung

1. Cantilever spring
2. Locking lance
3. Front bellmouth
4. Rear bellmouth
5. Contact body
6. Wire crimp height
7. Single-wire seal crimp height
8. Cut-off tab and burr
9. Wire crimp
10. Collar
11. Crimp for single-wire seal
12. Collar diameter
13. End of conductor
14. Wire crimp width
15. End of insulation

- 16. Single-wire seal crimp width
- 17. Single-wire seal
- 18. Wire

4. ANFORDERUNGEN

4.1 Leiter

A. Auswahl

Die Kontakte und Einzeldichtungen sind für FLR und FLK-Leitungen nach DIN ISO 6722 Teil 1-3 (alt DIN 72551 Teil 2 und 5-6) ausgelegt.

Andere Leitungen benötigen die Freigabe der Entwicklungsabteilung. Leitungen selbst werden vorzugsweise als Einzelanschlüsse verarbeitet. Doppelanschlüsse sind innerhalb des Drahtgrößenbereichs nur bedingt möglich.

B. Vorbereitung

Die Leitung wird nach den Längenangaben in Tab.1 und 2 abisoliert. Einzeldrähte dürfen dabei weder beschädigt noch aufgespleißt oder abgeschnitten werden. Bei Verarbeitung mit Einzeldichtungen darf die Isolation im Dichtbereich nicht beschädigt oder gedrückt sein.

Die Oberfläche muß frei sein von Verunreinigungen und Rückständen

4.2 Trennsteg und Grat

Der Trennsteg muß nach dem Crimpvorgang noch sichtbar sein.

Maximale Länge 0.5mm und 0.3mm SWS.

Der Grat an der Schnittstelle darf maximal 0.08mm betragen.

4.3 Drahtcrimp

A. Lage des Leiters

Das Leiterende muß nach dem Crimpen 0.1-1.5 mm an der Vorderkante des Drahtcrimps vorstehen.

B. Crimpdaten

Die Crimpform, Crimphöhen und -breiten sowie Leiterquerschnitte sind in Tabelle 1 und 2 aufgeführt.

C. Ausziehungswerte

Die Ausziehungswerte müssen die Anforderungen nach DIN EN 60352-2 erfüllen.

(Oder Produktspezifikation 108-18047)

4. REQUIREMENTS

4.1 Wires

A. Selection

The contacts and single-wire seals are designed for FLR and FLK conductors to DIN ISO 6722 Part 1-3 (formerly DIN 72551 Part 2 and 5-6).

Other wires require the approval of the Engineering Department. Single termination is preferred. Double termination is possible within the wire range with FLR conductors; with FLK conductors, this is possible only with restrictions.

B. Preparation

The wire must be stripped to the lengths shown in Tables 1 and 2.

Take care that the individual strands of the wire are not bent or cut off.

For single-wire sealing, care must be taken that the insulation of the wire in the sealing area is not damaged, compressed or deformed.

The insulation must be clean and free of contamination

4.2 Cut-off Tab and Burr

The cut-off tab must be visible after crimping.

The maximum length of the cut-off tab is 0.5 mm and 0.3mm for SWS.

Any burrs at the shearing point may not exceed 0.08 mm.

4.3 Wire Crimp

A. Wire Position

After crimping, the end of the wire must extend 0.1- 1.5 mm beyond the front end of the wire crimp.

B. Crimping Data

The shape, height and width of the crimp, and the wire range, are shown in Tables 1 and 2.

C. Extraction Forces

The crimp extraction forces must fulfill the requirements of DIN EN 60352-2.
(or product specification 108-18047)

D. Auslauf am Crimp

Der hintere Auslauf ist nach Drahtgrößenbereichen gestuft:

2.5 – 6.0 mm²: 0.6 ± 0.3 mm

6.0 – 10.0 mm²: 0.8 ± 0.4 mm

Ein vorderer Auslauf in maximal selber Größe wie der hintere Auslauf ist erlaubt.

4.4 Isolationscrimp bzw. Crimp für Einzeldichtung

A. Lage des Isolationsendes

Bei Kontakten für Leitungen muß das Isolationsende im Übergang zwischen Draht- und Isolationscrimp sichtbar sein.

Das Isolationsende darf keinesfalls im Drahtcrimp untergecrimpt werden und darf umgekehrt maximal mit der Vorderkante des Isolationscrimps abschließen.

Bei Kontakten für Einzeldichtungen schließt das Isolationsende mit der Vorderkante der Einzeldichtung ab oder steht maximal 1 mm vor.

B. Crimpdaten für Leitungen

Die Crimpform und die Crimpbreiten sowie die Isolationsdurchmesser sind in Tabelle 1 aufgeführt. Die Crimphöhe wird entweder nach der Biegeprüfung DIN 41611 T3 oder nach der Wickelprüfung DIN 41640 T66 eingestellt.

C. Crimpdaten für Einzeldichtungen

Die Crimpform und die Crimpbreiten sowie die Bestell-Nummer der Einzeldichtung sind in Tabo2 aufgeführt. Die Crimphöhe ist optimal eingestellt, wenn der Crimp die Einzeldichtung möglichst rund umfaßt.

Eine ovale Umfassung aufgrund unterschiedlicher Isolationsdurchmesser ist zulässig.

D. Lage der Einzeldichtung

Die stirnfläche der Einzeldichtung steht 1-2mm vor der Vorderkante des Crimps.

4.5 Kontaktbereich

Rastfeder, Überfeder und Kontaktkörper dürfen durch den Crimpvorgang weder verbogen noch deformiert sein.

D. Crimp Bellmouth

The size of the rear bellmouth depends on the wire range:

2.5 – 6.0 mm²: 0.6 ± 0.3 mm

6.0 – 10.0 mm²: 0.8 ± 0.4 mm

A front bellmouth is permissible with maximum same size as the rear bellmouth.

4.4 Insulation Crimp or Crimp for Single-Wire Seal

A. Position of the End of the Insulation

In the case of contacts for crimping on wire, the end of the insulation must be visible in the transition between the wire crimp and the insulation crimp.

In no case may the insulation be crimped in the wire crimp; conversely, the insulation must extend at least to the front edge of the insulation crimp.

In the case of contacts for single-wire sealing, the end of the insulation must be flush with the front edge of the single-wire seal or may project by up to 1 mm from this seal.

B. Crimping Data for Wires

The shape and width of the crimp, and the insulation diameter, are shown in Table 1.

The crimp height is adjusted either after the bending test according to DIN 41611 Part 3 or after the wrapping test according to DIN 41640 Part 66.

C. Crimping Data for Single-wire Seals

The shape and width of the crimp, and the part number of the single-wire seal are shown in Table 2. The crimp height is correctly adjusted if the crimp encloses the seal in the shape of a circle.

Oval enclosure as the result of differing insulation diameters is permissible.

D. Position of the Single-wire Seal

The frontal area of the single-wire seals must be 1-2 mm in front of the leading edge of the crimp.

4.5 Contact Area

After crimping, neither the cantilever spring, the locking lances nor the contact body may be bent or deformed.

4.6 Form- und Lagetoleranzen

A. Kontakte für Leitungen (siehe Bild 3)

Parallelität

Der Boden des Drahtcrimps bzw. des Isolationscrimps muß innerhalb einer Parallelitätstoleranz von 0.3 mm liegen, bezogen auf den Überfeder.

Symmetrie

Der Isolationscrimp muß in der Breite innerhalb einer Symmetrietoleranz von 0.8 mm zur Längsachse des Kontaktes liegen.

4.6 Shape and Position Tolerances

A. Contacts for Crimping on Wire (see Fig.3)

Parallelism

The bottom of the wire crimp or of the insulation crimp must be parallel with the cantilever spring, with a tolerance of 0.3 mm.

Symmetry

The width of the insulation crimp must be symmetrical the longitudinal axis of the contact spring, with a tolerance of 0.8 mm.

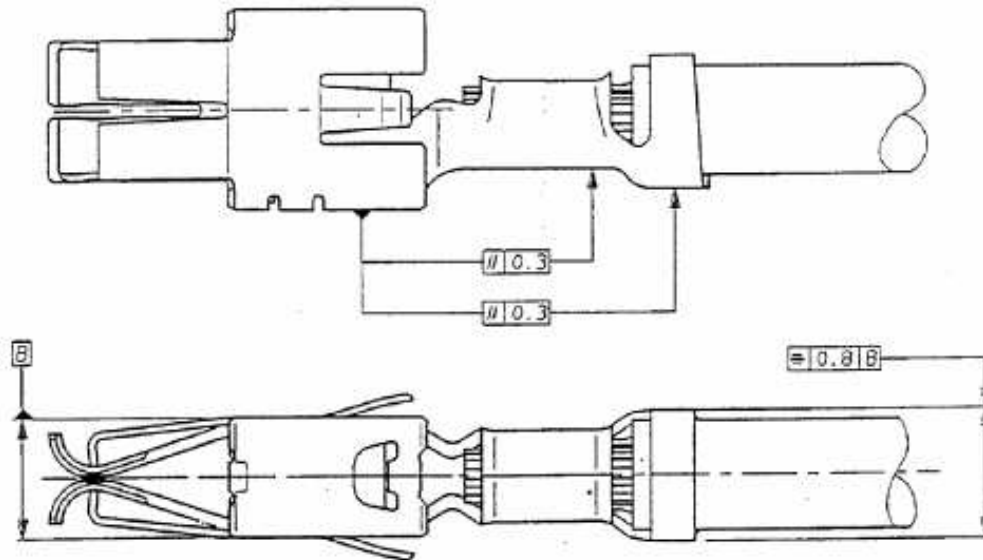


Bild 3 / Fig. 3

B. Kontakte für Einzeldichtungen (siehe Bild 4)

Parallelität

Der Boden des Drahtcrimps bzw. Isolationscrimps muß innerhalb einer Parallelitätstoleranz von 0.3 mm liegen, bezogen auf den Überfeder.

Symmetrie

Der Crimp für Einzeldichtungen muß in der Breite innerhalb einer Symmetrietoleranz von 0.8 mm zur Längsachse des Kontaktes liegen. Die Einzeldichtung muß in beiden Richtungen innerhalb einer Symmetrietoleranz von 1.5mm zur Längsachse des Kontaktes liegen.

B. Contacts for Crimping on Wire (see Fig. 4)

Parallelism

The bottom of the wire crimp or of the insulation crimp must be parallel with the cantilever spring, with a tolerance of 0.3 mm.

Symmetry

The crimp of the single-wire seal must lie within a symmetrical tolerance of 0.8 mm width to the longitudinal axis of the contact.

The single-wire seal must be symmetrical in both directions with the longitudinal axis of the contact, with a tolerance of 1.5 mm.

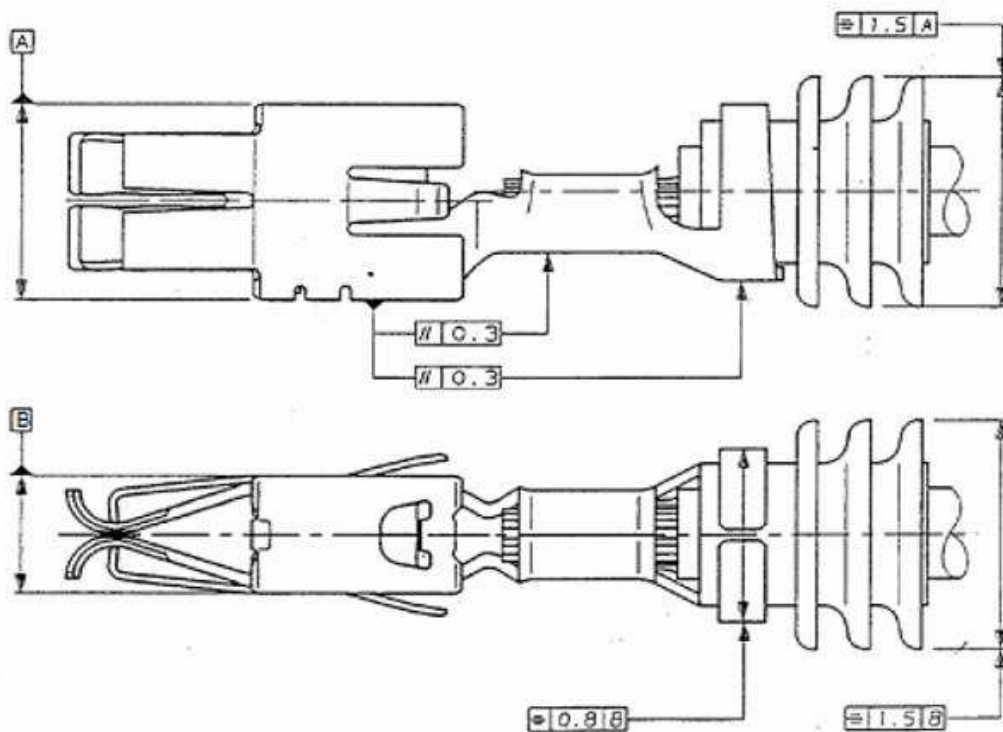


Bild 4 / Fig. 4

5. CRIMP DATEN FÜR MASCHINELLE VERARBEITUNG/ CRIMP DATA FOR AUTOMACHINE APPLICATION

Table 1/ Tabelle 1

Crimpdata der Kontakte mit Isolierungshalterung/ CRIMP DATA FOR TERMINALS WITH INSULATION CRIMP														
Bestellnummer	Leiterquerschnitte/ mm ²	Leitungstyp	Isolierungs-Ø für Leitungstyp / mm	Abisolierlänge / mm ±0.4	Leitercrimp				Isolierungs- halterung			Applikator	Handcrimp- werkzeug	
ORDER NO.	WIRE SIZES / mm ²	WIRE TYPE	INSULATION-DIA FOR WIRE-TYPE / mm	STRIPPING LENGTH / (mm) ±0.4	CONDUCTOR CRIMP				INSULATION CRIMP			APPLICATOR	Handcrimpool	
Bandware	Einzelware				Breite / mm	Höhe / mm		Form	Breite / mm	Höhe / mm	Form			
					WIDTH / (inch)	HEIGHT / mm			WIDTH / (inch)	HEIGHT / mm				
STRIP TYPE	Loose piece				CB ₁	CH ₁		SHAPE	CB ₂	CH ₂	SHAPE			
						⁶⁾	⁷⁾							
962928	96929	FLK	3.3 – 3.7	6.3	3.94 (.155")	2.42±0.05	-	F	5.33 (.210")	⁵⁾	F	2151492-2	734531-1	
			4.0 – 4.5			2.71±0.05	-			⁵⁾				
962930 967228 ³⁾ 1719952 ²⁾	962931 965929 -	FLK	4.0 – 4.5	7.4	4.57 (.180")	2.74±0.05	-	F	6.35 (.250")	⁵⁾	F	2151284-2	734832-1 (only for 6 mm ²)	
			4.6 – 5.2			3.08±0.05	-			⁵⁾				
962932 965918 ³⁾ 1703008 ²⁾	962933 967221 -	FLK	4.6 – 5.2	8.8	5.08 (.200")	3.20±0.05	-	F	7.62 (.300")	⁵⁾	F	2151285-2	734533-1 (only for 10mm ²)	
			5.8 – 6.6			3.82±0.1	-			⁵⁾				
2293373	-	FLK	5.8 – 6.6	8.8	5.59 (.220")	3.45±0.1	-	F	7.62 (.300")	7.2 ⁵⁾	OVL	2836219-2	-	
962928	962929	FLR	2.7 – 3.0	6.3	3.94 (.155")	2.42±0.05	-	F	5.33 (.210")	⁵⁾	OVL	2151283-2	-	
			3.4 – 3.7			2.71±0.05	-			⁵⁾				
962930 967228 ³⁾ 1719952 ²⁾	962931 967229 -	FLR	3.4 – 3.7	7.4	4.57 (.180")	2.74±0.05	-	F	6.35 (.250")	⁵⁾	OVL	2266226-2	-	
			4.0 – 4.3			3.08±0.05	-			⁵⁾				
962932	962933	FLR	4.0 – 4.3	8.8	5.08 (.200")	3.20±0.05	-	F	7.62 (.300")	⁵⁾	OVL	2266227-2	-	
			5.4 – 5.8			3.82±0.1	-			⁵⁾				
2293373	-	FLR	5.4 – 5.8	8.8	5.59 (.220")	3.45±0.1	-	F	7.62 (.300")	6.8 ⁵⁾	OVL	2836219-2	-	

1) Für diesen Leiterquerschnitt bevorzugt zu verwenden. PREFERRED FOR THIS CROSS-SECTION.

2) Für Flachstecker 9,5 x 0,8 mm. FOR TAB 9,5 x 0,8 mm.

3) Für Flachstecker 9,5 x 2,0 mm. FOR TAB 9,5 x 2,0 mm.

5) Lediglich Empfehlung. Muss durch Konfektionär bestätigt, bzw. ermittelt werden.
Only reference. Must be confirmed or defined by harness-maker.

6) Aktueller Standard. Current standard.

7) Bevorzugter Standard um den neuen Anforderungen der LV214-2 Slow Motion Prüfung zu genügen.
Preferred standard to meet new requirement @ LV214-2 Slow motion bending test.

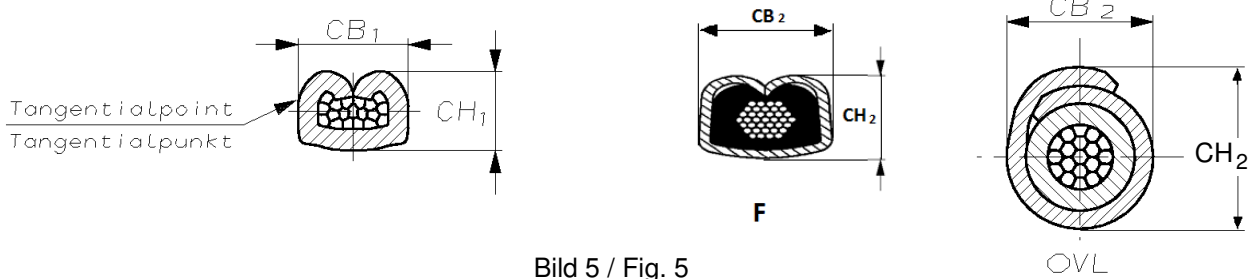


Bild 5 / Fig. 5

Table 2/ Tabelle 2

Crimpdaten der Kontakte für Einzeldichtung/ CRIMP DATA FOR TERMINALS WITH SINGLE WIRE SEALS													
Bestellnummer		Leiterquer- schnitte / mm ²	Leitungstyp	Isolations-Ø für Leitungstyp/ mm	Abisolierlänge / mm	Leitercrimp			Dichtungs-halterung			Applikator	Einzeldichtung
ORDER NO.		WIRE SIZES / mm ²	WIRE TYPE	INSULATION DIA FOR WIRE-TYPE / mm	STRIPPING LENGTH / mm	CONDUCTOR CRIMP			SEAL CRIMP			APPLIKATOR	SINGLE WIRE SEAL
Bandware	Einzelteil				Breite / mm	Höhe / mm		Form	Breite / mm	Höhe / mm	Form		
STRIP TYPE	Loose piece				WIDTH / (inch)	HEIGHT / (mm)		SHAPE	WIDTH / (inch)	HEIGHT / Mm	SHAPE		
					CB ₁	CH ₁		CB ₂	CH ₂				
962934	962935	2.5	FLK	3.3 – 3.7 ⁴⁾	10,5±0.4	3.95 (.156 ⁶⁾)	2.42 ± 0.05	-	F	10,95 (.431 ⁶⁾)	5)	O SWS	2151781-2
		4.0		4.0 – 4.5 ⁴⁾			2.71 ± 0.05	-			5)		
		2.5	FLR	2.7 – 3.0 ⁴⁾			2.42 ± 0.05	-			5)		
		4.0		3.4 – 3.7 ⁴⁾			2.71 ± 0.05	-			5)		
962936	962937	4.0 ¹⁾	FLK	4.0 – 4.5 ⁴⁾	8,5±0.5	4.57 (.180 ⁶⁾)	2.74 ± 0.05	2.56 ± 0.05	F	10,95 (.431 ⁶⁾)	5)	O SWS	2151146-2
		6.0		4.6 – 5.2 ⁴⁾			3.08 ± 0.05	-			5)		
		4.0 ¹⁾	FLR	3.4 – 3.7 ⁴⁾			2.74 ± 0.05	2.56 ± 0.05			5)		
		6.0		4.0 – 4.3 ⁴⁾			3.08 ± 0.05	-			5)		
962938	962939	6.0 ¹⁾	FLK	4.6 – 5.2 ⁴⁾	9,0±0.5	5.08 (.201 ⁶⁾)	3.20 ± 0.05	-	F	10,95 (.431 ⁶⁾)	5)	O SWS	2151794-2
		10.0		5.8 – 6.6 ⁴⁾			3.82 ± 0.1	-			5)		
		6.0 ¹⁾	FLR	4.0 – 4.3 ⁴⁾			3.20 ± 0.05	-			5)		
		10.0		5.4 – 5.8 ⁴⁾			3.82 ± 0.1	-			5)		
2293387	-	10.0 ¹⁾	FLK	5.8 – 6.6 ⁴⁾	11,0±0.4	5.59 (.220 ⁶⁾)	3.45 ± 0.1	-	F	10,95 (.431 ⁶⁾)	10.73 ⁵⁾	O SWS	2836220-2
			FLR	5.4 – 5.8 ⁴⁾				-			5)		

 Siehe Tabelle 3/
See table 3

- 1) für diesen Leiterquerschnitt bevorzugt zu verwenden. PREFERRED FOR THIS CROSS-SECTION.
- 2) für Flachstecker 9,5 x 0,8 mm. FOR TAB 9,5 x 0,8 mm.
- 3) für Flachstecker 9,5 x 2,0 mm. FOR TAB 9,5 x 2,0 mm.
- 4) Wahl der Dichtung abhängig vom Isolationsdurchmesser.
Choice of single-wire-seal related to insulation diameter.
- 5) Lediglich Empfehlung. Muss durch Konfektionär bestätigt, bzw. ermittelt werden.
Only reference. Must be confirmed or defined by harness-maker.
- 6) Aktueller Standard. Current standard.
- 7) Bevorzugter Standard um den neuen Anforderungen der LV214-2 Slow Motion Prüfung zu genügen.
Preferred standard to meet new requirement @ LV214-2 Slow motion bending test.

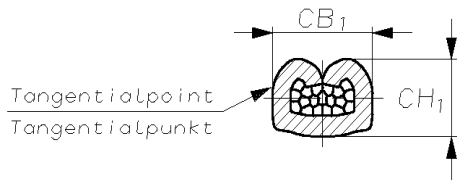
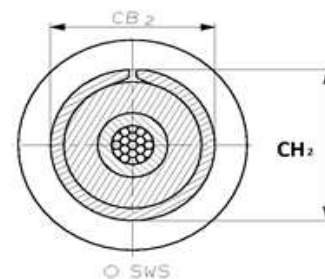


Bild 6 / Fig. 6

Table 3/ Tabelle 3

Auswahl Einzeladerdichtung nach Isolationsdurchmesser CHOICE OF SINGLE WIRE SEALS ACCORDING INSULATION-DIAMETER		
Isolationsdurchmesser Leitung [mm]		Einzeladerdichtung
INSULATION-DIAMETER WIRE [mm]		SINGLE WIRE SEAL
FLK	3.3 – 3.7	357972744 (VW-No.)
	4.0 – 4.5	357972744 (VW-No.)
	4.6 – 5.2	1355437-1
	5.8 – 6.6	1355437-2
FLR	2.7 – 3.0	-
	3.4 – 3.7	357972744 (VW-No.)
	4.0 – 4.3	357972744 (VW-No.)
	5.4 – 5.8	



LTR	REVISION RECORD	DWN	APP	DATE
B	Crimp data for FLR wire type is added, new PN add	GH	MP	10AUG2017