

Clipbezeichnung Clip part number	REV	Datum Date	Clippart Clip type	Applicator Nr. Applicator No.	Querschnittsbereich Cross-section (mm ²)	Material	Oberfläche Surface	B (mm)	H (mm)	L (mm)	S (mm)
ID-Nr.: Part-No.:											
617 454 15363856	01	03AP00	1	16152	0,70 - 1,30	CuNi35SiMg	verzinkt tin plated	3,3± 0,2	3,35± 0,2	4,7± 0,3	0,4± 0,015
617 455 12196852	01	03AP00	1	16153	1,30 - 2,50			4± 0,2	3,8± 0,2	4,8± 0,3	0,4± 0,015
617 456 12184981	01	03AP00	2	16154	2,50 - 4,00			4,9± 0,3	4,4± 0,2	5,8± 0,3	0,5± 0,025
617 457 12184982	01	03AP00	3	16155	4,00 - 6,00			5,5± 0,3	5,75± 0,2	7,3± 0,3	0,6± 0,025
617 459 12184983	01	03AP00	3	16254	6,00 - 9,00			6,9± 0,3	7,4± 0,2	7,3± 0,3	0,8± 0,025
617 460 12184984	01	03AP00	4	16255	9,00 - 14,00			8,4± 0,3	8,4± 0,2	7,3± 0,3	0,8± 0,025
617 461 12184985	01	03AP00	3	16256	14,00 - 19,00			10,1± 0,3	10± 0,2	7,3± 0,3	1± 0,025
617 462 12184986	01	03AP00	3	15949	19,00 - 25,00			12± 0,4	11,5± 0,25	8,8± 0,3	1,2± 0,04
618 747 15363857	01	03AP00	3	15950	25,00 - 40,00			13,8± 0,4	13± 0,25	8,8± 0,3	1,2± 0,04

DSG-CANUSA Artikel-Nr.	Nennmass	Ø D+0,1	L+4	1± 0,5	5+0,4	Farbe
9963830120	3,8 x 30	3,8	30	18	1,0	gelb-transparent
9960530310	5,0 x 30	5,0	30	18	1,0	rot-transparent
9966535970	6,5 x 35	6,5	35	22	1,0	sw-transparent
9960385520	8,0 x 35	8,0	35	22	1,3	blau-transparent
9961135890	11,0 x 35	11,0	35	22	2,0	weiss-transparent

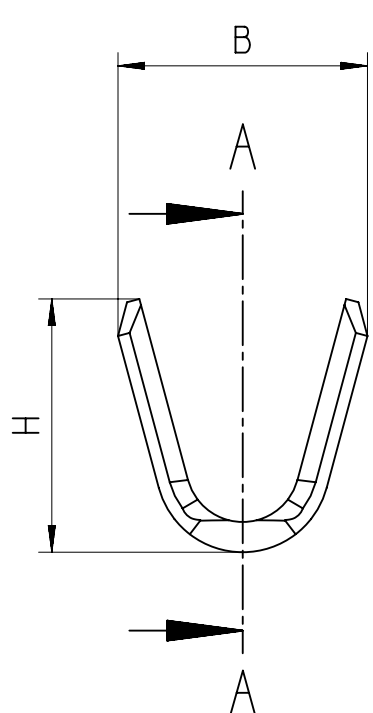
Clipbezeichnung Clip part number	Crimpwerkzeug Crimping tool	W1	W2	W3	W4	W5	W6	W7	W8	W9	W10	W11	W12
ID-Nr.: Part-No.:	ID-Nr.: Lower die Upper die	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
617 454 15363856	904 003 904 004	R0,625	R0,625	R0,625	1,15	1,15	2,3	R0,4	R1,2	R0,4	0,2	1,15	2,3
617 455 12196852	904 005 904 006	R0,735	R0,735	R0,735	1,375	1,375	2,75	R0,4	R1,4	R0,4	0,3	1,375	2,75
617 456 12184981	904 012 904 011	R1,05	R1,05	R1,05	2,00	2,00	4,00	R0,4	R2,0	R0,4	0,6	2,00	4,00
617 457 12184982	904 014 904 013	R1,1	R1,1	R1,1	2,1	2,1	4,2	R0,4	R2,0	R0,4	0,7	2,1	4,2
617 459 12184983	904 030 904 029	R1,45	R1,45	R1,45	2,7	2,7	5,4	R0,4	R2,5	R0,4	1,0	2,7	5,4
617 460 12184984	904 016 904 015	R1,85	R1,85	R1,85	3,3	3,3	6,6	R0,4	R3,0	R0,4	1,0	3,3	6,6
617 461 12184985	904 032 904 031	R2,225	R2,225	R2,225	4,05	4,05	8,1	R0,4	R3,5	R0,4	1,0	4,05	8,1
617 462 12184986	904 018 904 017	R3,5	R3,5	R3,5	4,8	4,8	9,6	R0,4	R4,0	R0,4	1,0	4,8	9,6
618 747 15363857	904 058 904 059	R3,5	R3,5	R3,5	5,5	5,5	11,0	R0,4	R5,0	R0,4	1,2	5,5	11,0

ZONE	REV	DESCRIPTION	DATE	NAME	CHECK	STOCK
D2	01	Text added text hinz.	29500	Sach	Scholz	R.Wis.
---	02	Page 2 added Blatt 2 hinz.	100000	JBrake	Scholz	R.Wis.
K8	03	Crimping tool added Crimp-Handelstungswerkzeug hinz.	100000	JBrake	Scholz	R.Wis.
D6	04	Remarks added Bemerkungen hinz.	100000	JBrake	Scholz	R.Wis.
K10	05	Drawing PTCap 058 DSG-CANUSA DERAY-HIOK added Zusatzgk PVC-Kappe DSG-CANUSA DERAY-HIOK hinz.	270000	JBrake	Scholz	R.Wis.
B6	06	"transparent" added "transparent" hinz.	270000	JBrake	Scholz	R.Wis.
A6	07	Remarks added Bemerkung hinz.	270000	JBrake	Scholz	R.Wis.
B6	08	In line splice insulation was at 1600h tape and at PTC tape Nichtangestrichen umgedrückt, war at 1600h und bei PTC tape	240000	JBrake	Scholz	R.Wis.
A6	08 AA	Remarks 4, added Bemerkung 4, hinz.	220001	Pakei	Scholz	R.Wis.
A6	08 AB	Remarks 5, "TESA Tape 4651" added Bemerkung 5, "TESA Tape 4651" ergänzt	180001	Pakei	Scholz	R.Wis.
A6	08 AC	Subsidiary line unsealed TESA Tape 4651 removed Nebuliniel angebracht, TESA Tape 4651 entfernt	110002	Pakei	Scholz	R.Wis.
L16	08 AD	Part No. 1: 12184982 was 1077999 Part No. 1: 12184985 was 1077999				
K16	AE	Part No. 1: 12184984 was 1077999 Part No. 1: 12184985 was 15378008	06F02	Pakei	Scholz	R.Wis.
K16	AF	Part No. 1: 12184984 was 15378008 Part No. 1: 12184985 was 15378008	08JL02	Pakei	Luebs	R.Wis.
08	AG	Initial Release (adhesive) 031 Prekollage (klebend) 031	120003	Pakei	Luebs	R.Wis.
B5	08 AH	Remarks 5, added Bemerkung 5, ergänzt	02JN09	Pakei	Luebs	Sys
08	AJ	Page 02 and 03 removed Blatt 02 und 03 entfernt	06MY21	A.Pods	M.Skr	Sys
J14	09	Material: CAP1510g was CAP12,551 Werkstoff: CAP1510g war CAP12,551 Surface Sn 1,2-1,5µm was Sn 1-1µm Oberflaeche Sn 1,2-1,5µm war Sn 1-1µm				

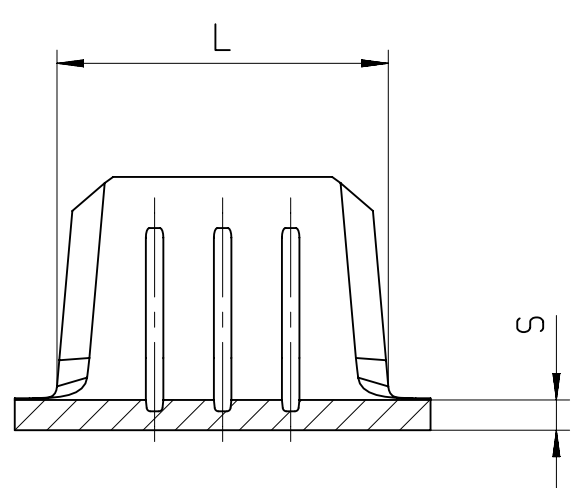
PVC-KAPPE: DSG-CANUSA DERAY-HIOK

CRIMPING-TOOL
CRIMP-VERARBEITUNGSWERZEUG

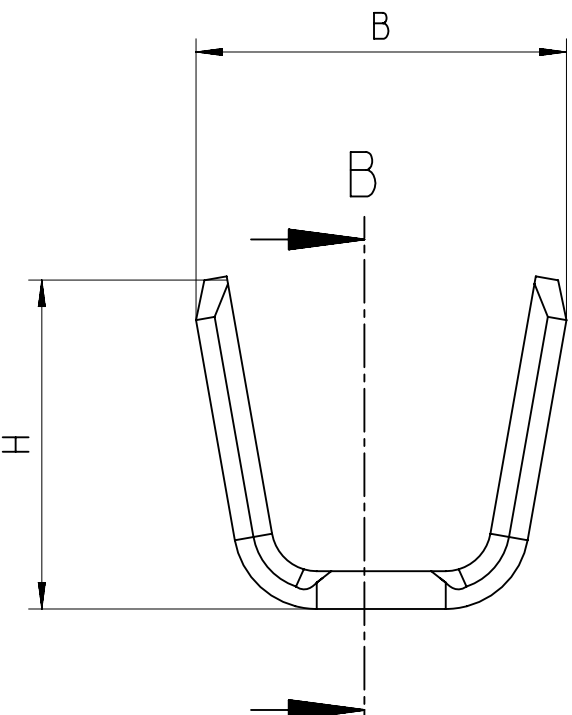
Typ 1



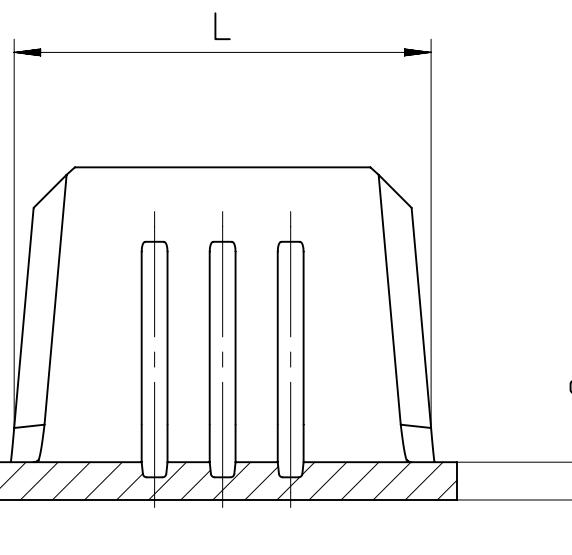
A-A



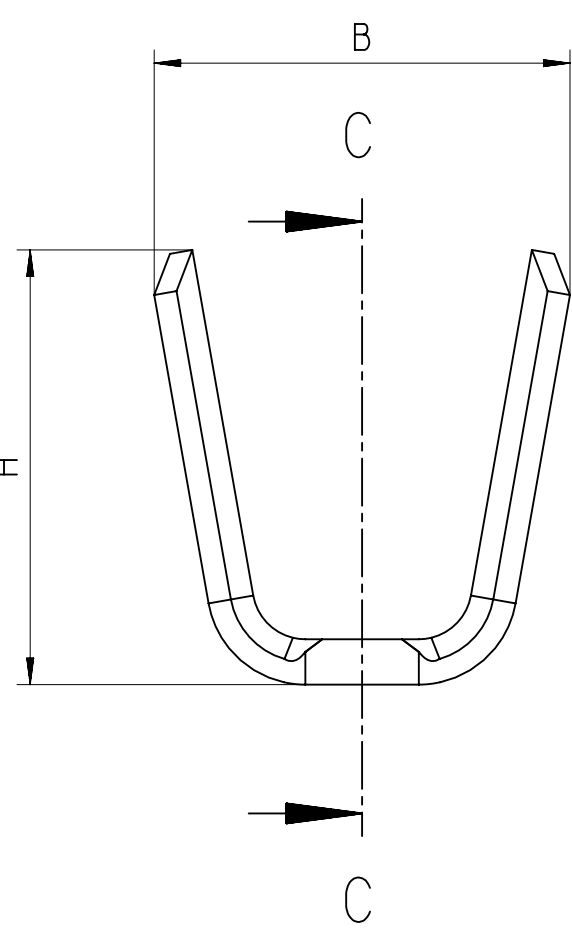
Typ 2



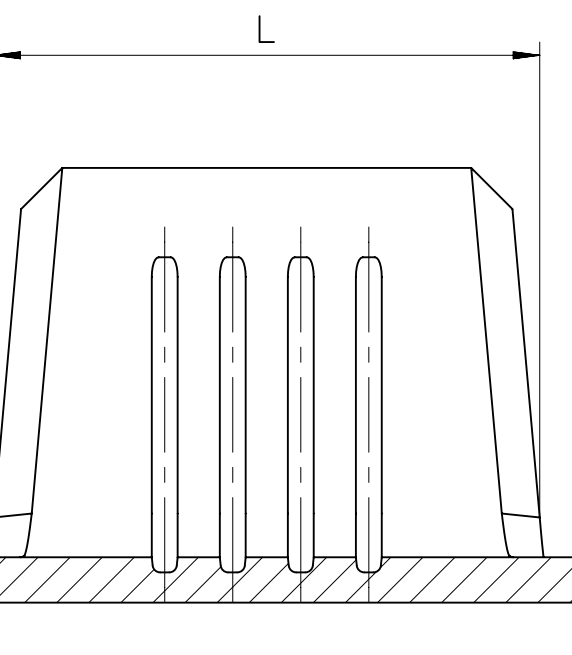
B-B



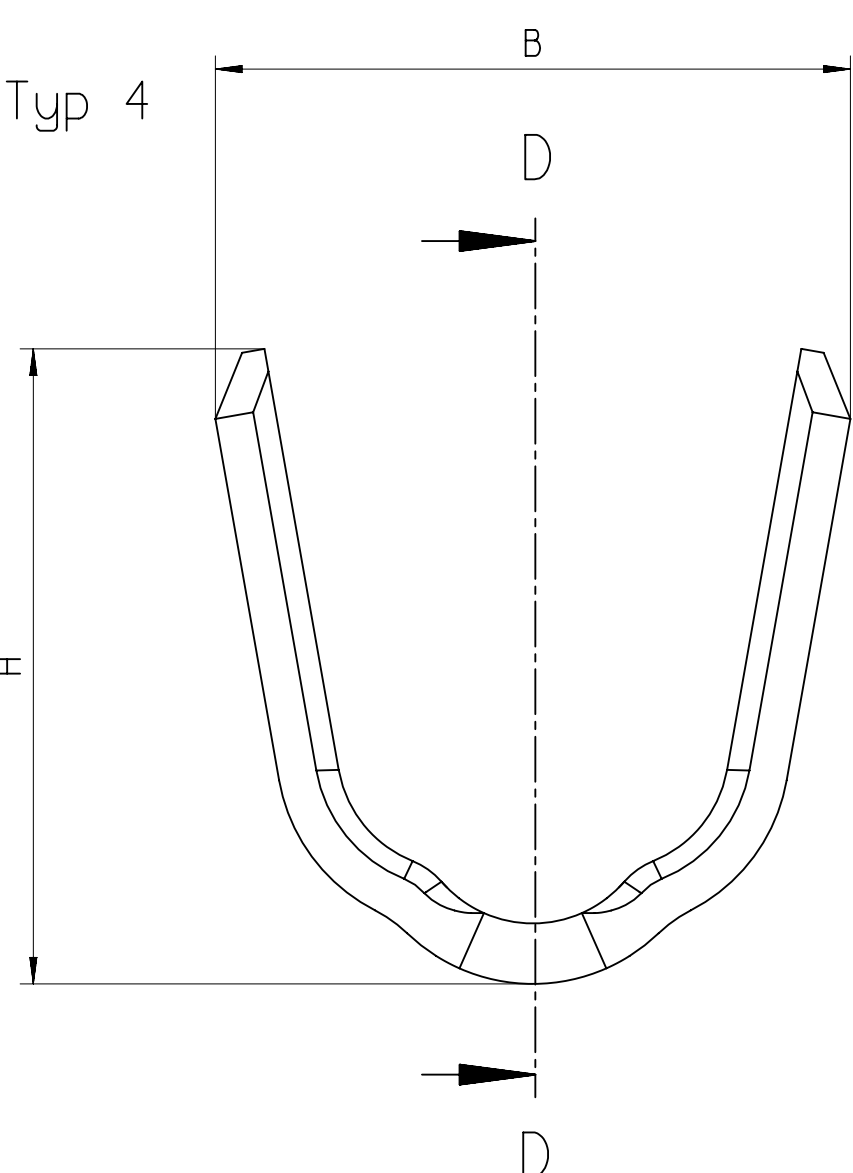
Typ 3



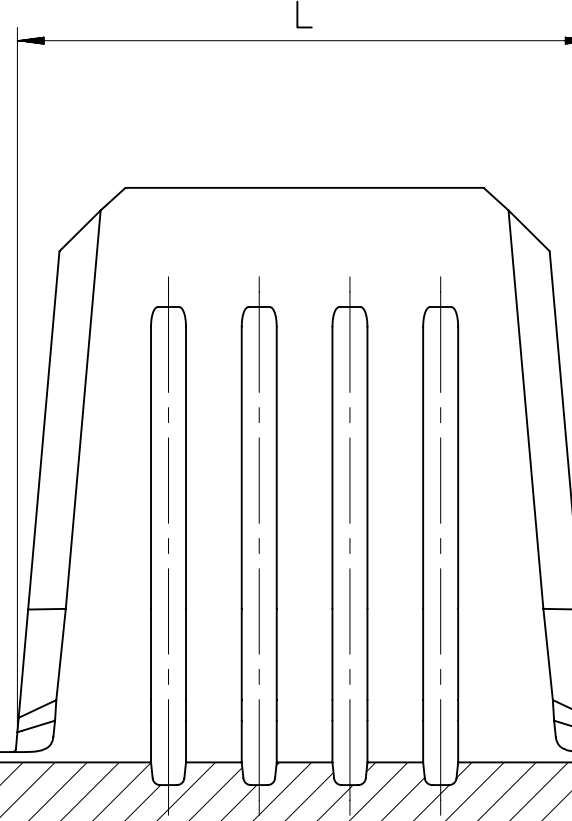
C-C



Typ 4



D-D



Remarks:

- The cross-section depending crimp dimensions are taken out of the specifications:
 - UCAB crimp splice technology PS15396743
- Details of the finish at manufacturer's option.
- Processing and testing according to following standards:
 - DIN IEC 352 Teil 2: April 1992 / Loetfreie elektr. Verbindungen (Replacement for DIN 41611 Teil 3)
 - IEC 512: Current revision; see DIN 41640 / Grundlegende Mess- und Prüfverfahren; DIN IEC 352 Teil 2 has to be applied, the current revision has to be applied in each case.
- Crimp manufacturing parameters and tooling according to DELPHI Specification. If not using original Delphi tooling the supplier has to take over the responsibility for the system. No hand crimp tools allowed.
- UCAB Crimp Splice Insulations
Usage of UCAB Splice Insulation needs to be agreed with manufacturer and/or customer:
 - In-line splice unsealed:
 - adhesive-lined heat-shrinkable or TESA Tape 4651
 - In-line splice sealed optional:
 - Raychem adhesive-lined heat-shrinkable tubing System RBK-VMS-125-X (125 °C)
 - Raychem Schrumpfschlauch System RBK-VMS-125-X (125 °C) oder DSG-CANUSA DERAY System nach Tabelle
 - A mix of DSG and Raychem products is not allowed
 - In case of additional glue supplier specifications have to be followed
 - Stub splice unsealed:
 - PVC Capst: e.g. DSG-CANUSA DERAY-IOK/HIOK, transparent
 - To insure that the PVC cap doesn't get lost, it has to be fixed by a tape at the harness.
 - Stub splice sealed:
 - Raychem adhesive-lined heat-shrinkable caps System RBK-ESS (105 °C)
- Drawing PVC-cap (zone K10): No controlled drawing. Before using these caps ask supplier for current revision.
- The german text is binding.

Bemerkungen:

- Die Querschnittsabhängigen Crimpmasse sind den Spezifikation zu entnehmen:
 - UCAB Crimp Splice Technology PS15396743
- Einzelheiten der Ausführung bleiben dem Hersteller überlassen.
- Zur Verarbeitung und Prüfung sind folgende zitierte Normen zu berücksichtigen:
 - DIN IEC 352 Teil 2: April 1992 / Loetfreie elektr. Verbindungen (Ersatz fuer DIN 41611 Teil 3)
 - IEC 512: Aktueller Stand; siehe DIN 41640 / Grundlegende Mess- und Prüfverfahren; Anzuwendende Teile siehe DIN IEC 352 Teil 2, es ist jeweils der aktuellste Stand zu benutzen.
- Crimpverarbeitungsparameter und Werkzeuge gemäss Delphi-Spezifikation. Bei Nichtverwendung von Delphi-Originalwerkzeugen und Verschleissstücken geht die Systemverantwortung auf den Anwender über. Keine Handzangen zulässig.
- UCAB Crimp Splice Isolierungen
Anwendung einer UCAB Crimp Splice Isolierung muss grundsätzlich mit Anwender und/oder Kunde abgestimmt werden:
 - Durchgangsspleiss ungeklebt:
 - Schrumpfschlauch transparent oder TESA Tape 4651
 - Durchgangsspleiss geklebt:
 - Raychem Schrumpfschlauch System RBK-VMS-125-X (125 °C) oder DSG-CANUSA DERAY System nach Tabelle
 - Eine Vermischung der DSG und Raychem Produkte ist nicht zulässig.
- Die Verwendung von Zusatzklebstoff erfolgt nach Hersteller Spezifikation.
 - Endspleiss ungeklebt:
 - PVC-Kapant: z.B. DSG-CANUSA DERAY-IOK/HIOK/BIOK, transparent
 - Die PVC-Kappe muss unverlierbar im Kabelbaum bandiert werden.
 - Endspleiss geklebt:
 - Raychem Schrumpfkappe System RBK-ESS (105 °C)
- Zeichnung PVC-Kappe (Zone K10): Keine überwachende Zeichnung. Vor Verwendung dieser Kappe letzten Ausgabestand beim Lieferanten erfragen.
- Der deutsche Text ist massgebend.

DIMENSIONAL RANGE (MM)	FROM	TO	TOLERANCE
Ø	0	>12	±12
ALL DIMENSIONS	TOLERANCE: UNLESS OTHERWISE SPECIFIED		
ALL DIMENSIONS	TOLERANCE: UNLESS OTHERWISE SPECIFIED		
ALL DIMENSIONS	TOLERANCE: UNLESS OTHERWISE SPECIFIED		
ALL DIMENSIONS	TOLERANCE: UNLESS OTHERWISE SPECIFIED		

PROJECTION	15396743	01-01	K	10:1	2:1
REPLACEMENT FOR/ERSATZ FÜR					
DRINK/REF. NO./ZUSATZ-NR.					
FORM					

DELPHI