

Part Name **MCON 1.2 CB (CLEAN BODY)** Cust. Part Number **n/a**

Shown on Drawing Number **C-1534326** Org. Part Number **1670144-3**

Engineering Change Level **G5** Dated **2/2/2015**

Additional Engineering Changes **n/a** Dated **n/a**

Safety and/or Government Regulation ☐ Yes ☒ No Purchase Order No. **n/a** Weight (kg) **0.1776 g**

Checking Aid Number **n/a** Checking Aid Engineering Change Level **n/a** Dated **n/a**

ORGANIZATION MANUFACTURING INFORMATION

TYCO ELECTRONICS AMP GMBH **/323462481**

Organization Name and Supplier Code

AMPERESTR 14

Street Address

WOERT **73499** **Germany**

City Region Postal Code Country

CUSTOMER SUBMITTAL INFORMATION

Nursan Kablo Donanimlari

Customer Name/Division

n/a

Buyer/Buyer Code

All Models

Application

MATERIALS REPORTING

Has customer-required Substance of Concern information been reported
Submitted by IMDS or other customer format

☒ Yes ☐ No ☐ n/a

57035098

Are polymeric parts identified with appropriate ISO marking codes?

☐ Yes ☐ No ☒ n/a

REASON FOR SUBMISSION (Check at least one)

- ☒ Initial submission
☐ Engineering Change(s)
☐ Tooling: Transfer, Replacement, Refurbishment, or additional
☐ Correction of Discrepancy
☐ Tooling Inactive > than 1 year

- ☐ Change to Optional Construction or Material
☐ Sub-Supplier or Material Source Change
☐ Change in Part Processing
☐ Parts Produced at Additional Location
☐ Other - please specify

REQUESTED SUBMISSION LEVEL (Check one)

- ☐ Level 1 - Warrant only (and for designated appearance items, an Appearance Approval Report) submitted to customer.
☒ Level 2 - Warrant with product samples and limited supporting data submitted to customer.
☐ Level 3 - Warrant with product samples and complete supporting data submitted to customer.
☐ Level 4 - Warrant and other requirements as defined by customer.
☐ Level 5 - Warrant with product samples and complete supporting data reviewed at supplier's manufacturing location.

SUBMISSION RESULTS

The results for ☒ dimensional measurement ☒ material and functional tests ☐ appearance criteria ☐ statistical process package

These results meet all design record requirements: ☒ Yes ☐ No (If "No" - Explanation Required)

Mold / Cavity / Production Process

Stamping

DECLARATION

I affirm that the samples represented by this warrant are representative of our parts, which were made by a process that meets all Production Part Approval Process Manual 4th Edition Requirements. I further affirm that these samples were produced at the production rate of proprietary / 8 hours I also certify that documented evidence of such compliance is on file and is available for review. I have noted any deviations from this declaration below.

EXPLANATION/COMMENTS **General Parts according to tyco customer drawings. ISIR is depending on part number and independant from used tool. General Parts must not be signed by the customer.**

Is each Customer Tool properly tagged and numbered? ☐ Yes ☐ No ☒ n/a

Organization Authorized Signature **Vedak** Date **15/10/2019**

Print Name **Veda Kulkarni** Phone No. **+91 080 67022590** Fax **n/a**

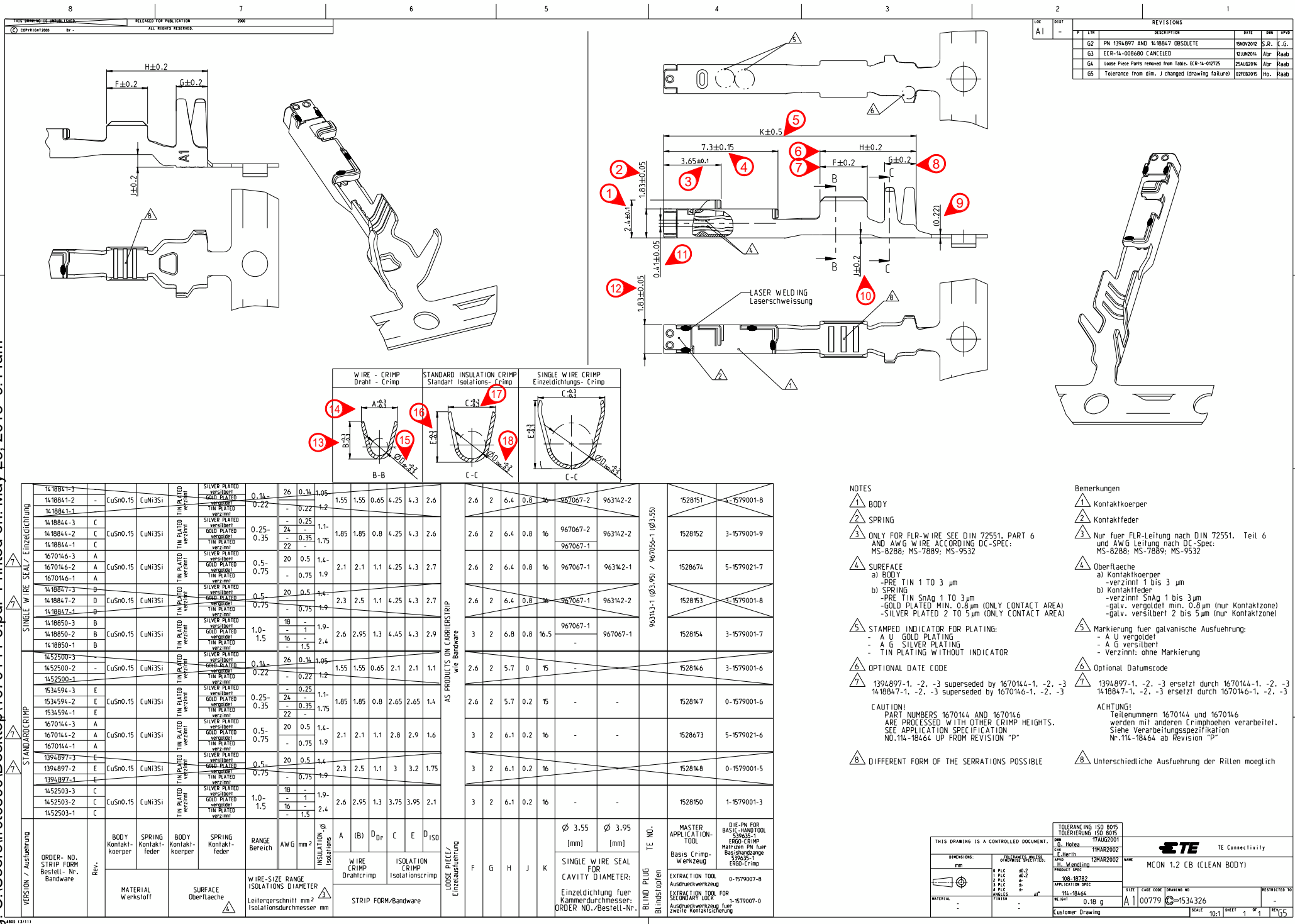
Title **Deputy Manager** Email **vedak@te.com**

FOR CUSTOMER USE ONLY (IF APPLICABLE)

PPAP Warrant Disposition : ☐ Approved ☐ Rejected ☐ Other

Customer Signature _____ Date _____

Print Name _____ Customer Tracking Number (optional) _____



NOTES

- 1 BODY
- 2 SPRING
- 3 ONLY FOR FLR-WIRE SEE DIN 72551, PART 6 AND AWG WIRE ACCORDING DC-SPEC: MS-8288; MS-7889; MS-9532
- 4 SURFACE
a) BODY
- PRE TIN 1 TO 3 µm
b) SPRING
- PRE TIN SnAg 1 TO 3 µm
- GOLD PLATED MIN. 0.8 µm (ONLY CONTACT AREA)
- SILVER PLATED 2 TO 5 µm (ONLY CONTACT AREA)
- 5 STAMPED INDICATOR FOR PLATING:
- A U GOLD PLATING
- A G SILVER PLATING
- TIN PLATING WITHOUT INDICATOR
- 6 OPTIONAL DATE CODE
- 7 1394897-1, -2, -3 superseded by 1670144-1, -2, -3
148847-1, -2, -3 superseded by 1670146-1, -2, -3
- 8 CAUTION!
PART NUMBERS 1670144 AND 1670146 ARE PROCESSED WITH OTHER CRIMP HEIGHTS. SEE APPLICATION SPECIFICATION NO.114-18464 UP FROM REVISION "P"

Bemerkungen

- 1 Kontaktkörper
- 2 Kontaktfeder
- 3 Nur fuer FLR-Leitung nach DIN 72551, Teil 6 und AWG Leitung nach DC-Spec: MS-8288; MS-7889; MS-9532
- 4 Oberflaeche
a) Kontaktkörper
- verzinkt 1 bis 3 µm
b) Kontaktfeder
- verzinkt SnAg 1 bis 3 µm
- galv. vergoldet min. 0,8 µm (nur Kontaktzone)
- galv. versilbert 2 bis 5 µm (nur Kontaktzone)
- 5 Markierung fuer galvanische Ausfuehrung:
- A U vergoldet
- A G versilbert
- Verzinkt: ohne Markierung
- 6 Optional Datumscode
- 7 1394897-1, -2, -3 ersetzt durch 1670144-1, -2, -3
148847-1, -2, -3 ersetzt durch 1670146-1, -2, -3
- 8 ACHTUNG!
Teilenummern 1670144 und 1670146 werden mit anderen Crimphoeften verarbeitet. Siehe Verarbeitungsspezifikation Nr.114-18464 ab Revision "P"

DIFFERENT FORM OF THE SERRATIONS POSSIBLE

Unterschiedliche Ausfuehrung der Rillen moeglich

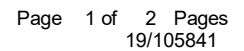
THIS DRAWING IS A CONTROLLED DOCUMENT.

TOLERANCING ISO 8015
TOLERIERUNG ISO 8015

DATE: 12MAR2002
BY: G. Horta
CHECKED: H. Wiedling
PRODUCT SPEC: 108-18782
APPLICATION SPEC: 114-18464
MATERIAL: 0.18 g
Customer Drawing

TE Connectivity
MCON 1.2 CB (CLEAN BODY)

SIZE: 1 CASE CODE: DRAWING NO: 010779 C=1534326
SHEET: 1 OF 1



ENGINEERING CHANGE DOCUMENT G5

Blanked statements of conformance are unacceptable for any test results

15/10/2019

TYCO, DEUTSCHLAND
 GESCHÄFTSSTELLE CRAILSHEIM
 AMPERESTR 12-14

64625 BENSHEIM
 GERMANY

Seite 1

Abnahmeprüfzeugnis 3.1		Coil	Herst.	Packliste	Auftrag	Kunde
EN 10204:2005		300584581S	KM	160082	2101146 - 1	01280498
Anzahl	1			Gewicht netto		1085,00
Packstuecke		WC395916				
Ihre Bestellung		2550120818 H. FICKEL				
Kunden-Material-Nummer		2-705487-9 REV A		Artikel		7108558
STOL80 0,22 x 21 SN28M LE						
		100-1343 REV E				
		112-73-2 Rev C				
Mechanische Prüfung						
		Soll			Ist	
		min.		max.	min.	max.
Dicke	mm	0,21		0,22	0,214	0,22
Breite	mm	20,95		21,05	20,98	21,02
Zugfestigkeit	RM N/mm²	420		490	444	445
Streckgrenze	RP N/mm²	350			414	416
Bruchdehnung	A 50mm %	2			7,2	7,2
Biegebarkeit	180° r= 0.55mm BK :				rissfrei	rissfrei
Biegebarkeit	+ 180° r= 0.44mm BK :				rissfrei	rissfrei
Drall-Grad	°/ 900			10	1	3
Korngröße	µm			30	15	15
Leitfähigkeit	m/(Omm²)	45			47,06	47,06
Querwölbung	mm/ 21			0,042	0,002	0,003
Oberflächenrauh tiefe Ra	Ra µm			0,35	0,08	0,13
Säbelförmigkeit	mm/ 900			1,6	0,12	0,19
Schneidgrat	mm			0,022	0,003	0,01
Ausbiegung	mm/ 900			225	12	25
Auflagendicke	Sn28M feuerverzinkt µ 1			3	1,44	2,23
Chemische Zusammensetzung %						
		bleifrei				
P		0.0097				
SN		0.1783				
ANDERE		Rest				
Alle Elemente, die nicht explizit aufgelistet sind, entsprechen in ihren jeweiligen Anteilen der Spezifikation aus Ihrer o.g. Bestellung.						
Werkstoffprüfung				Telefon :+49 2402 105-516		
Abnahmebeauftragter: Herr Fuchs				Fax :+49 2402 105-279		
(Dieses Schreiben wurde maschinell erstellt und ist auch ohne Unterschrift gültig.)				Email :andreas.fuchs@kmdgroup.com		

Wieland-Werke AG D-89079 Ulm
TE Connectivity Germany GmbH
Pfnorstr. 1
64293 Darmstadt

Ihre Bestell-Nr.	2550120842
vom	08.06.2018
Ihre Material-Nr.	8-705675-5 REV. A
Unsere Auftrags-Nr.	20001064 001
Unsere Lieferschein-Nr.	82628431 010
Liefermenge	4290.500 KG
Datum	23.09.2019

Abnahmeprüfzeugnis 3.1 nach EN 10204 : 2004

Halbfabrikat:	Abmessungen:
Band blank	Maß A: 0,17 mm - 0,01
Werkstoff:	Maß B: 12 mm - 0,05 + 0,05
Wieland K55 CuNi3Si1Mg	Maß C:
	Maß D:

Spezifikation:	Revision/Ausgabedatum:	Normzahl
Mitgeltende Vorsch.: TEC-100-1086 TM03=R690	Rev. Z	

Bemerkungen:

Ring-Nr.	R1795	T1801
Guss-Nr.	R1795	T1801
Auftr-Nr.	36518280	36518280

Chemische Zusammensetzung nach 3.1 EN 10204 : 2004

Die Summe der sonstigen Elemente entspricht der in der chemischen Norm genannten Vorgabe.

Cu Kupfer-Gehalt	Fe Eisen-Gehalt	Pb Blei-Gehalt
Mg Magnesium-Gehalt	Ni Nickel-Gehalt	1B 1B = Nickel + Cobalt
Zn Zink-Gehalt		

Sollwerte:

Prüfmerkmal (in %)	Cu	Fe	Pb	Mg	Ni	1B	Zn
Minimum/Richtwert(R)				0,05	2,2		
Maximum/Richtwert(R)		0,2	0,05	0,3	4,2		1

Messwerte:*

Gussnummer

1795	96,696	< 0,2	< 0,05	0,06	2,5	2,5261	0,1
1795	96,702	< 0,2	< 0,05	0,07	2,5	2,5291	0,1
1801	96,815	< 0,2	< 0,05	0,05	2,5	2,5439	0,1

TE Connectivity Germany GmbH

Ihre Bestell-Nr.	2550120842
vom	08.06.2018
Ihre Material-Nr.	8-705675-5 REV. A

Unsere Auftrags-Nr.	20001064 001
Unsere Lieferschein-Nr.	82628431 010
Liefermenge	4290.500 KG
Datum	23.09.2019

Abnahmeprüfzeugnis 3.1 nach EN 10204 : 2004

1801 96,824 < 0,2 < 0,05 0,06 2,6 2,5519 1

Mn Mangan-Gehalt **Si Silizium-Gehalt**

Sollwerte:

Prüfmerkmal (in %)	Mn	Si
Minimum/Richtwert(R)		0,25
Maximum/Richtwert(R)	0,1	1,2

Messwerte:*

Gussnummer

1795	< 0,1	0,49
1795	< 0,1	0,49
1801	< 0,1	0,5
1801	< 0,1	0,51

Mechanische Prüfmerkmale

RP0,2 Dehngrenze 0,2 % **RM Zugfestigkeit Rm** **A50 Bruchdehnung A50**

Sollwerte:

Prüfmerkmal	RP0,2	RM	A50
Masseinheit	MPa	MPa	%
Minimum/Richtwert(R)	655	690	5
Maximum/Richtwert(R)	830	860	

Messwerte:

Probennummer

T1801_A	658	715	12
T1801_E	658	713	11

Weitere Prüfungen

Prüfmerkmal	Einheit	Soll-Wert bzw. Richtwert(R)	Messwerte
		Min.	Max.
elektrische Leitfähigkeit - Resistomat	MS/m	20	25 26

TE Connectivity Germany GmbH

Ihre Bestell-Nr.	2550120842
vom	08.06.2018
Ihre Material-Nr.	8-705675-5 REV. A

Unsere Auftrags-Nr.	20001064 001
Unsere Lieferschein-Nr.	82628431 010
Liefermenge	4290.500 KG
Datum	23.09.2019

Abnahmeprüfzeugnis 3.1 nach EN 10204 : 2004

elektrische Leitfähigkeit in IACS	%	35	43	46
Korngröße	µm	30	12	13
Grat (Schneid-, Sägegrat)	mm	0,017	0,015	0,015
Biegebarkeit 90 Grad parallel R/T=1,0			Ergebnis gut	
Biegebarkeit 90 Grad quer R/T=1,5			Ergebnis gut	
Biegebarkeit 180 Grad parallel R/T=4,0			Ergebnis gut	
Biegebarkeit 180 Grad quer R/T=4,0			Ergebnis gut	
Ra - arithm.Mittenrauhwert	µm	0,3	0,1	0,1

Maßprüfungen

Prüfmerkmal	Einheit	Soll-Wert bzw. Richtwert(R)		Messwerte	
		Min.	Max.		
Breite	mm	11,95	12,05	12,007	12,038
Dicke	mm	0,16	0,17	0,165	0,165
Säbelförmigkeit auf 1000mm	mm		4	0,02	1,06
Rollkrümmung hängend auf 900 mm	mm		225	10	14
Verwindung liegend gemessen an 1m	mm/m		2	0,2	0,3

Konformitätserklärung

Wir erklären als Hersteller, daß die hier beschriebene Ware den mit dem Käufer vereinbarten Spezifikationen sowie den oben aufgeführten Normen und normativen Vorschriften, der angegebenen Beschreibung, der genannten Menge und den in diesem Zeugnis gemachten Angaben entspricht.

Diese Ware wurde unter einem zertifizierten Qualitätsmanagementsystem nach DIN EN ISO 9001:2015 hergestellt. Unser Qualitätsmanagementsystem wird laufend überwacht (Kiwa ZertifikatsNr. 99440).

Die Prüfergebnisse zur chemischen Analyse, zu den mechanisch-technologischen und physikalischen Prüfverfahren wurden durch ein zertifiziertes und / oder akkreditiertes Prüflabor festgestellt.

Die Lieferung erfolgt bezüglich Cd und Pb konform nach RoHS, ELV und WEEE.

In Bändern und Blechen aus Kupfer und Kupferlegierungen nicht enthalten sind: Cr(VI) und seine Verbindungen CFC, HCFC, PCB, PCN, CP, Mirex, PBB, BDE, PBDE, TBBP - A - bis, organische Zinnverbindungen, Asbest und Azo-Verbindungen, Hg - Analysen an Muster zeigen Werte < 0.0005% (m/m).

*Im Falle mehrerer Zeilen pro Gussnummer enthält die erste Zeile die kleinsten und die zweite Zeile die größten gemessenen Werte der chemischen Zusammensetzung.

i.A. Wolfgang Baur (Abnahmebeauftragter des Herstellers)
 Telefon: +49-731-944-3637 Fax: +49-731-944-43637
 e-mail: wolfgang.baur@wieland.com
 Maschinell erstelltes Abnahmeprüfzeugnis