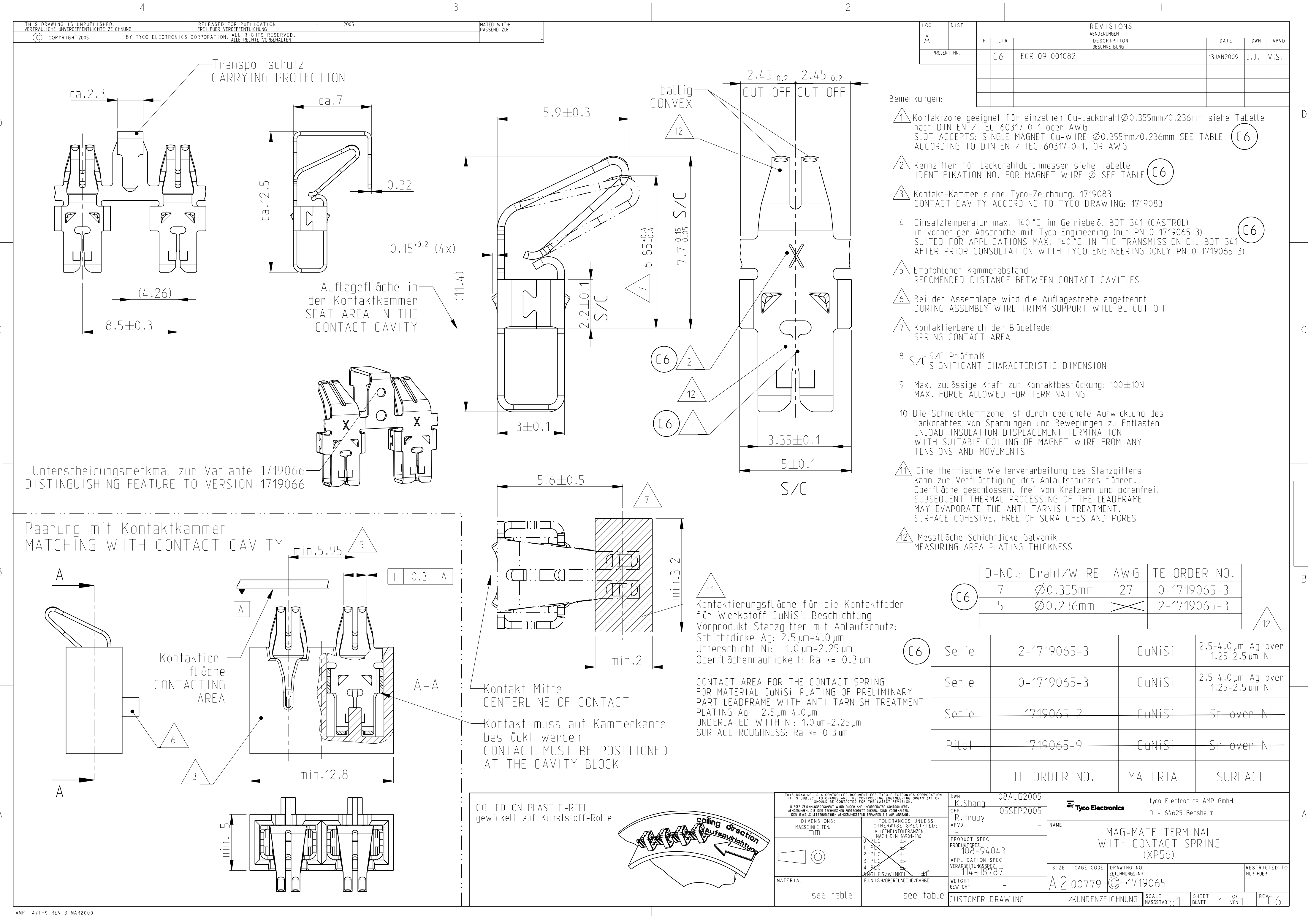




- Bemerkungen:
- 1 Kontaktzone geeignet für einzelnen Cu-Lackdraht $\varnothing 0.355\text{mm}/0.236\text{mm}$ siehe Tabelle nach DIN EN / IEC 60317-0-1 oder AWG
SLOT ACCEPTS: SINGLE MAGNET Cu-WIRE $\varnothing 0.355\text{mm}/0.236\text{mm}$ SEE TABLE
ACCORDING TO DIN EN / IEC 60317-0-1, OR AWG
 - 2 Kennziffer für Lackdrahtdurchmesser siehe Tabelle
IDENTIFIKATION NO. FOR MAGNET WIRE $\varnothing$ SEE TABLE
 - 3 Kontakt-Kammer siehe Tyco-Zeichnung: 1719083
CONTACT CAVITY ACCORDING TO TYCO DRAWING: 1719083
 - 4 Einsatztemperatur max. 140°C im Getriebeöl BOT 341 (CASTROL)
in vorheriger Absprache mit Tyco-Engineering (nur PN 0-1719065-3)
SUITED FOR APPLICATIONS MAX. 140°C IN THE TRANSMISSION OIL BOT 341
AFTER PRIOR CONSULTATION WITH TYCO ENGINEERING (ONLY PN 0-1719065-3)
 - 5 Empfohlener Kammerabstand
RECOMMENDED DISTANCE BETWEEN CONTACT CAVITIES
 - 6 Bei der Assemblage wird die Auflagegestrebe abgetrennt
DURING ASSEMBLY WIRE TRIMM SUPPORT WILL BE CUT OFF
 - 7 Kontaktierbereich der Bügelfeder
SPRING CONTACT AREA
 - 8 S/C S/C Prüfmaß
SIGNIFICANT CHARACTERISTIC DIMENSION
 - 9 Max. zulässige Kraft zur Kontaktbestückung: $100\pm 10\text{N}$
MAX. FORCE ALLOWED FOR TERMINATING:
 - 10 Die Schneidklemmzone ist durch geeignete Aufwicklung des Lackdrahtes von Spannungen und Bewegungen zu Entlasten
UNLOAD INSULATION DISPLACEMENT TERMINATION
WITH SUITABLE COILING OF MAGNET WIRE FROM ANY TENSIONS AND MOVEMENTS
 - 11 Eine thermische Weiterverarbeitung des Stanzgitters kann zur Verflüchtigung des Anlaufschutzes führen.
Oberfläche geschlossen, frei von Kratzern und porenfrei.
SUBSEQUENT THERMAL PROCESSING OF THE LEADFRAME MAY EVAPORATE THE ANTI TARNISH TREATMENT.
SURFACE COHESIVE, FREE OF SCRATCHES AND PORES
 - 12 Messfläche Schichtdicke Galvanik
MEASURING AREA PLATING THICKNESS

ID-NO.:	Draht/WIRE	AWG	TE ORDER NO.
7	$\varnothing 0.355\text{mm}$	27	0-1719065-3
5	$\varnothing 0.236\text{mm}$	X	2-1719065-3

Serie	2-1719065-3	CuNiSi	2.5-4.0 μm Ag over 1.25-2.5 μm Ni
Serie	0-1719065-3	CuNiSi	2.5-4.0 μm Ag over 1.25-2.5 μm Ni
Serie	1719065-2	CuNiSi	Sn over Ni
Pilot	1719065-9	CuNiSi	Sn over Ni
TE ORDER NO.		MATERIAL	SURFACE

COILED ON PLASTIC-REEL
gewickelt auf Kunststoff-Rolle

coiling direction
Aufwickelrichtung

THIS DRAWING IS A CONTROLLED DOCUMENT FOR TYCO ELECTRONICS CORPORATION
IT IS SUBJECT TO CHANGE AND THE CONTROLLING ENGINEERING ORGANIZATION
SHOULD BE CONTACTED FOR THE LATEST REVISION.
DIESES ZEICHNUNGSDOKUMENT WIRD DURCH AMP INCORPORATED KONTROLLIERT.
ÄNDERUNGEN, DIE DEM TECHNISCHEN FORTSCHRITT DIENEN, SIND VORBEHALTEN.
DEN JEWEILS LETZTGÜLTIGEN ÄNDERUNGSSTAND ERFAHREN SIE AUF ANFRAGE.

DIMENSIONS:
MASSE IN HETEN:
(MM)

TOLERANCES, UNLESS
OTHERWISE SPECIFIED:
ALLGEMEINTOLERANZEN
NACH DIN 16901-130

1 PLC ± 0.1
2 PLC ± 0.1
3 PLC ± 0.1
4 PLC ± 0.1
ANGLES/WINKEL $\pm 1^{\circ}$
FINISH/OBERFLÄCHE/FARBE

MATERIAL
see table

DWN
K.Shang
CHK
R.Hruby
APVD
-

08AUG2005
05SEP2005

PRODUCT SPEC
108-94043
APPLICATION SPEC
114-18787

WEIGHT
GEWICHT
-

CUSTOMER DRAWING

tyco Electronics AMP GmbH
D - 64625 Bensheim

NAME
MAG-MATE TERMINAL
WITH CONTACT SPRING
(XP56)

SIZE
A2

CAGE CODE
00779

DRAWING NO.
ZEICHNUNGS-NR.
C-1719065

RESTRICTED TO
NUR FÜR
-

SCALE
MASSSTAB
5:1

SHEET
BLATT
1

OF
VON
1

REV.
C6

AMP 1471-9 REV 31MAR2000
Pro/ENGINEER DRAWING