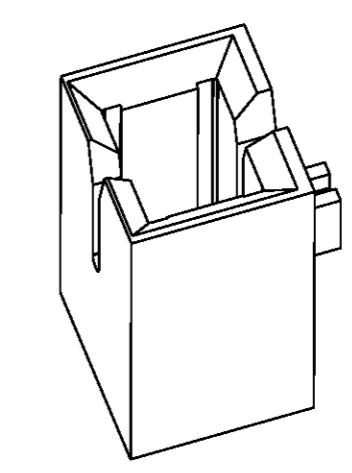


LOC	DIST	REV	DESCRIPTION	DATE	OWN	APPV
A1	-	1	NEW SPEC. SUPERSEEDING 77-9597	02.04.2009	KD	SAZ
B1	-	2	NOTE 15 ADDED	16MAR2010	FM	TK
B2	-	3	Note 15 corrected	26MAR2010	FM	TK

- 1 Diese Zeichnung zeigt 4 Kammerausfuehrungen, die zur Aufnahme von STANDART MAG-MATE INTERCONNECT TERMINALS von TE geeignet sind. Die Kunden werden gebeten, Ihre endgueltigen Konstruktionszeichnungen TE (Abt. PE) zur Freigabe vorzulegen. THIS DRAWING SHOWS 4 TYPES OF CAVITIES FOR HOUSING STANDARD MAG-MATE INTERCONNECT TERMINALS CUSTOMERS ARE ASKED TO APPROVE THEIR FINAL CONSTRUCTION DRAWING FROM TE (DEP. PD)
- 2 Die Wandstaerke an der Trennseite muss bei allen Kammern gleich dick sein. THE WALL THICKNESS AT THE CUT OFF SIDE MUST BE SAME AT ALL CAVITIES.
- 3 Es muss sichergestellt sein, dass der Lackdraht den Boden des Schlitzes und den Amboss beruehren kann. Spulenumwicklungen oder andere Bauteile duerfen nicht ueber den Boden des Kontaktschlitzes hinausstehen. Ein optimales Kontaktieren im Schlitz darf nicht behindert werden. IT MUST BE GUARANTEED THAT THE MAGNET WIRE WILL TOUCH THE GROUND OF SLOT AND ANVIL. COIL WINDINGS OR OTHER PARTS HAVE TO BE LOWER THAN THE WIRE SLOT OF CAVITY TO GUARANTEE OPTIMIZED CONNECTIONS.
- 4 Die Schlitzbreite ist auf den zur Kontaktierung anstehenden Lackdrahtdurchmesser (D-0.05) abzustimmen. Sollten Draehte unterschiedlicher Durchmesser zum Einsatz kommen, bitte auf untenstehende Tabelle zurueckgreifen. THE SLOT WIDTH HAS TO BE ACCORDING TO WIRE DIAMETER (D-0.05) IF WIRES WITH DIFFERENT DIAMETERS SHALL BE USED. PLEASE REFER THE TABLE BELOW FOR SLOT SIZE
- 5 Die Kammertiefe kann vergroessert werden, wenn je nach Anwendung elektrische Sicherheitsabstaende veraendert werden muessen. Dies muss mit TE (Abt. GATD) koordiniert werden. THE CAVITY DEPTH CAN BE INCREASED, IF DEPENDING UPON APPLICATION. ELECTRICAL SAFETY MARGINS MUST BE CHANGED. THIS IS TO BE COORDINATED WITH TE (DEP. GATD).
- 6 Empfohlener Werkstoff: Thermoplastischer Technischer Kunststoff, glasfaserverstaerkt (min. 10%, max. 30%). Bei Verwendung von groesserem Anteil Glasfaser bitte Ruecksprache mit TE (Abt. PE). RECOMMENDED THERMOPLASTIC MATERIAL: GLASS FILLED (MIN. 10%, MAX. 30%). IF HIGHER GLASS-FILLED MATERIAL TO BE USED, PLEASE CONSULT TE (DEP. PD).
- 7 Ausformschraegen muessen innerhalb der zul. Toleranzen liegen. DRAFT ANGLES MUST BE HELD WITHIN THE FEATURE TOLERANCE.
- 8 Die Nase befindet sich auf der Drahtabschneideseite. Beim Abschneiden der Lackdraehte mit dem Applicator wird sie mit abgeschnitten. THE NOSE IS AT WIRE CUTTING SIDE. THE INSERTER CUTS NOSE AND WIRE END DURING CONTACT INSERTION.
- 9 Informationen zur Applikation stehen in der Spec. 114-2046. FOR APPLICATION INFORMATION SEE APPLICATION SPEC. 114-2046.
- 10 Sollen Lackdraehte verarbeitet werden, deren Durchmesser zwischen den hier angegebenen Bereichen liegen, so sprechen Sie bitte TE (Abt. PE) an. IF MAGMATE WIRE SIZE IS IN BETWEEN THE INDICATED RANGE PLEASE CONTACT TE (DEP. PD)
- 11 Werden in gleicher Kammer Lackdraehte  $\geq \varnothing 0.4$  verarbeitet, ist das Mass "Z" auf 0.6 mm zu erhoehen. IN SAME CAVITY, IF DIA OF MAGNET WIRES PROCESSED IS  $\geq \varnothing 0.4$  THE MEASURE "Z" IS TO BE INCREASED TO 0.6 mm.
- 12 Bei Lackdraht  $\varnothing 0.18-0.265$  mm wird  $0.45^{+0.05}$  mm empfohlen. IF MAGNET WIRE  $\varnothing 0.18-0.265$  mm RECOMMENDED  $0.45^{+0.05}$  mm
- 13 Bei Mehrfach-Kammerbloecken gilt das Mass nur fuer die erste und letzte Kammer. FOR MULTIPLE CAVITY BLOCKS, THIS DIMENSION IS USABLE ONLY FOR FIRST AND LAST CAVITY. Siehe Blatt-2 / SEE SHEET-2
- 14 Koennen diese Masse nicht eingehalten werden, ist Ruecksprache mit TE (Abt. GATD) erforderlich. IF OTHER DIMENSIONS ARE REQUIRED FOR THE APPLICATION, PLEASE CONTACT TE (DEP. GATD). Siehe Blatt-2 / SEE SHEET-2
- 15 Fuer bestehende Werkzeuge deren Kammern nach Ausfuehrungsvorschrift 77-9597 erstellt wurden, ist keine Werkzeugaenderung notwendig. Die Kontakte koennen weiterhin in diese Kammern bestueckt werden. Bei der Erstellung von neuen Werkzeugen sollten die Kontaktkammern nach Ausfuehrungsvorschrift 411-18512 erstellt werden. FOR EXISTING TOOLS, IF THEIR CHAMBERS ARE ACCORDING TO THE DESIGN INSTRUCTION 77-9597, IS NO TOOL MODIFICATION NECESSARY. THE CONTACTS CAN ASSEMBLED CONTINUES IN THIS CHAMBERS. FOR CREATION OF NEW TOOLS SHOULD THE CHAMBER DESIGN ACCORDING TO THE DESIGN INSTRUCTION 411-18512.

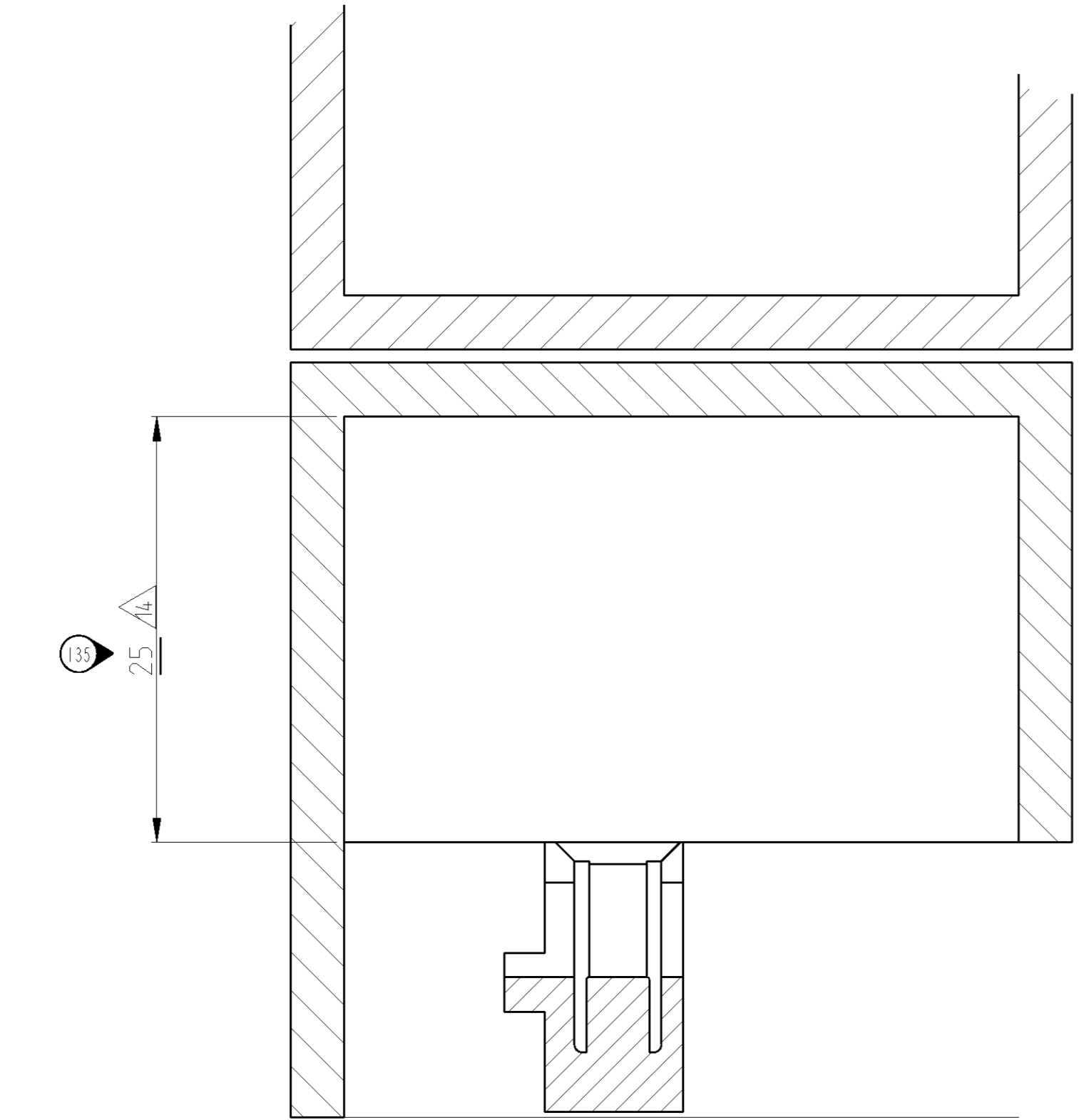


		MAGNET WIRE		
0.45	0.265	0.18	0.18-0.265	33-31
0.45	0.4	0.31	0.265-0.36	30-27
0.6	0.63	0.52	0.40-0.63	26-22
0.6	0.85	0.76	0.63-0.85	22-20
0.6	1.12	1.08	0.85-1.13	19-17
Z -0.1	y+0.1	W -0.05	$\varnothing$ mm	AWG
	SLOT NOSE	SLOT CAVITY		

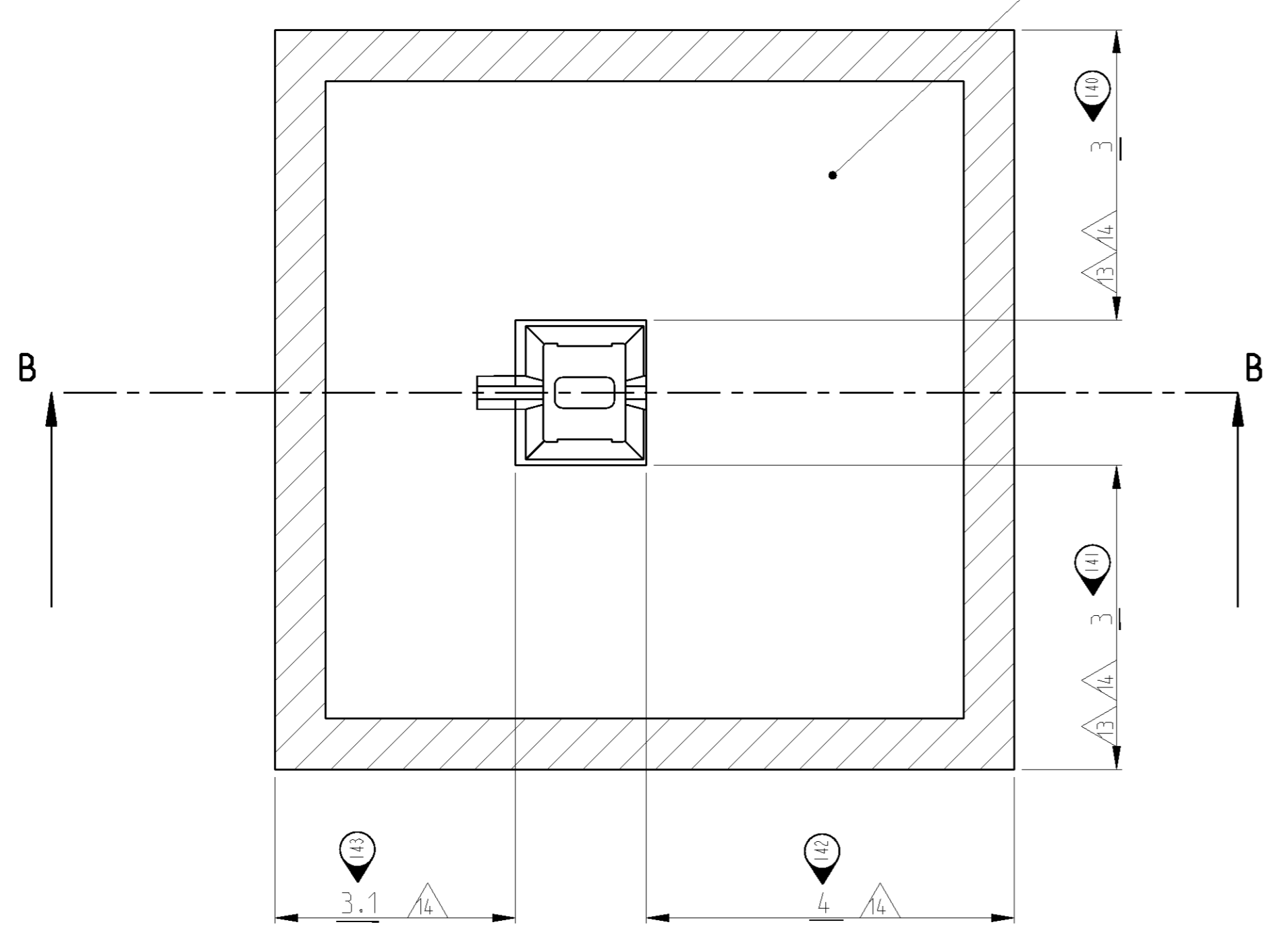
DIMENSIONS: (mm)		TOLERANCES UNLESS OTHERWISE SPECIFIED:		0 PLC $\pm$ 0.13	1 PLC $\pm$ 0.13	2 PLC $\pm$ 0.13	3 PLC $\pm$ 0.13	4 PLC $\pm$ 0.13
MATERIAL		FINISH		ANGLES				
CUSTOMER DRAWING		SCALE		SHEET		1 OF 2		REV B2

LOC		DIST		REVISIONS			
				REV	DESCRIPTION	DATE	BY
AI	-			-	SEE SHEET 1	-	-

SETZKOPF  
 INSERTER  
 B-B



FREIRAUM FUER EINSATZWERKZEUG  
 FREE SPACE FOR INSERTER



<small>THIS DRAWING IS A CONTROLLED DOCUMENT FOR TYCO ELECTRONICS CORPORATION                  IT IS SUBJECT TO CHANGE AND THE CUSTOMER'S RESPONSIBILITY TO VERIFY THE DIMENSIONS AND SPECIFICATIONS                  SHOULD BE CONTACTED FOR THE LATEST REVISION.</small>		DWN: K.DAVARI 02-APR-09 CHK: H.BALLMERT 02-APR-09 APVD: T.KLENNER 02-APR-09	Tyco Electronics Tyco Electronics AMP GmbH D - 64625 Bensheim
DIMENSIONS: mm	TOLERANCES UNLESS OTHERWISE SPECIFIED: 0 PLC ± 0.13 1 PLC ± 0.13 2 PLC ± 0.13 3 PLC ± 0.13 4 PLC ± 0.13 ANGLES ± 1°	NAME: CAVITY, 7.62 (.300) PRODUCT SPEC: STANDARD MAG-MATE INTERCONNECT SYSTEM APPLICATION SPEC: SEE SHEET 1	SIZE: A   CASE CODE: 00779 DRAWING NO: 411-18512 RESTRICTED TO: -
MATERIAL: SEE SHEET 1 FINISH: -	WEIGHT: - CUSTOMER DRAWING	SCALE: 5:1 SHEET: 2 OF 2 REV: B2	