

THIS DRAWING IS UNPUBLISHED.  
VERTRÄULICHE UNVERÖFFENTLICHTE ZEICHNUNG

RELEASED FOR PUBLICATION  
FREI FÜR VERÖFFENTLICHUNG

NOTED WITH:  
PASSEND ZU:

LOC  
AI

DIST  
-

REVISIONS  
ÄNDERUNGEN

DESCRIPTION  
BESCHREIBUNG

DATE  
18FEB97

DWN  
L.Pawlík

APVD  
-

© COPYRIGHT 1997

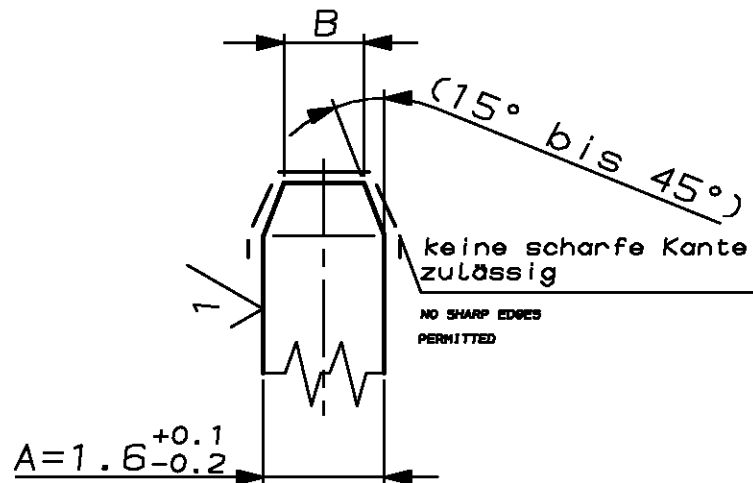
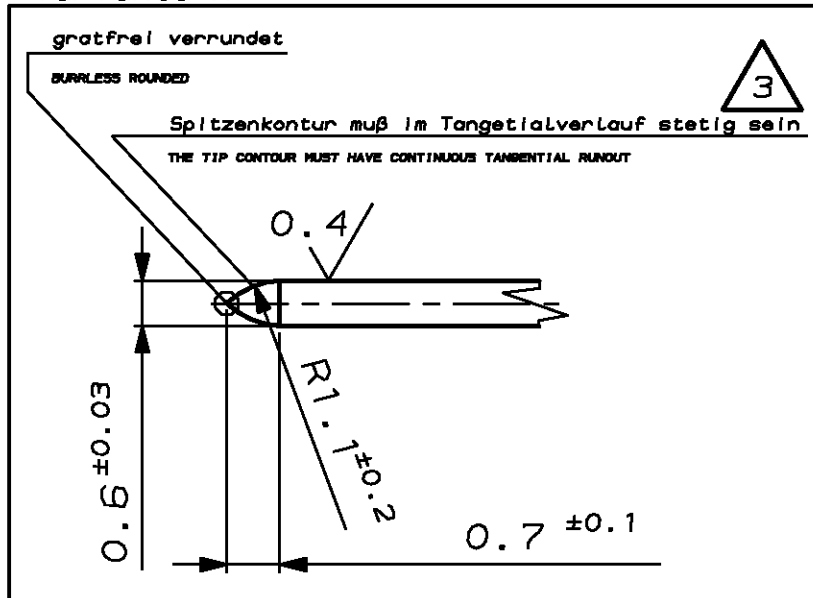
BY AMP INCORPORATED. ALL RIGHTS RESERVED.  
ALLE RECHTE VORBEHALTEN

PROJECT NR.:  
97-52037

P  
A

LTR  
SEE PCN EG00-0215-97-1

Variante A / VARIANT A

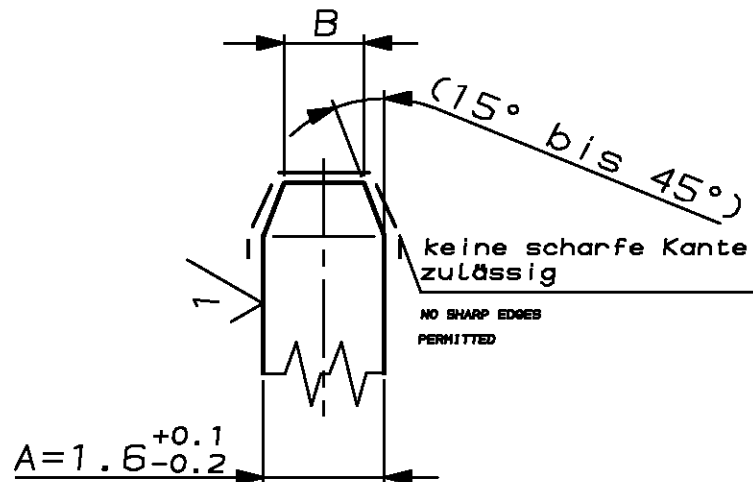
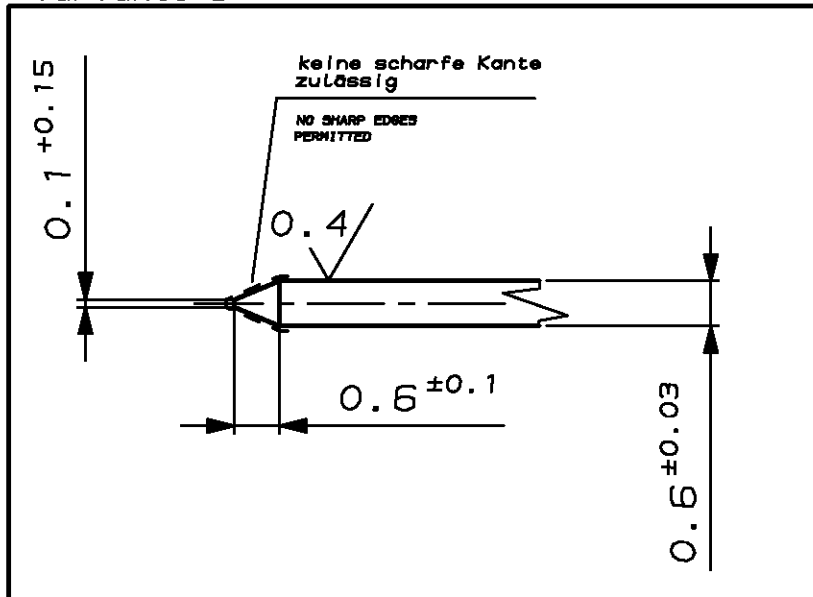


Konstruktionsbezogene Richtlinie für die Ausführung von Tab-Spitzen bei 1.6mm x 0.6mm Tabs für das MICRO TIMER 2 Kontaktsystem

GUIDING PRINCIPLES FOR THE DESIGN OF THE TAB TIPS ACCORDING TO 1.6mm x 0.6mm TABS FOR MICRO TIMER 2 CONTACT SYSTEM

$B \geq 2A/3$

Variante B / VARIANT B



Konstruktionsbezogene Richtlinie für die Ausführung von Tab-Spitzen bei 1.6mm x 0.6mm Tabs für das MICRO TIMER 2 Kontaktsystem

GUIDING PRINCIPLES FOR THE DESIGN OF THE TAB TIPS ACCORDING TO 1.6mm x 0.6mm TABS FOR MICRO TIMER 2 CONTACT SYSTEM

$B \geq 2A/3$

Bemerkungen siehe Blatt 2 von 2

NOTES SEE SHEET 2 OF 2

THIS DRAWING IS A CONTROLLED DOCUMENT FOR AMP INCORPORATED. IT IS SUBJECT TO CHANGE AND THE CONTROLLING ENGINEERING ORGANIZATION SHOULD BE CONTACTED FOR THE LATEST REVISION. DIESER ZEICHNUNGSBEFUGTEN WIRD DURCH AMP INCORPORATED KONTROLLIERT. ÄNDERUNGEN, DIE DEN TECHNISCHEN FORTSCHRITT DIENEN, SIND VORBEHALTEN. DEN JEMALS LETZTQUELTIGEN ÄNDERUNGSSTAND ERFAHREN SIE AUF ANFRAGE.

DIMENSIONEN, DIMENSIONS, mm	TOLERANCES UNLESS OTHERWISE SPECIFIED, ALL GEMEINTOLERANZEN
0 PLC	±
1 PLC	±
2 PLC	±
3 PLC	±
MATERIAL	FINISH/OBERFLÄCHE/FARBE

DWN	L.Pawlík	18FEB97
CHK	J.Kunze	18FEB97
APVD	H.Bouda	28APR97
PRODUCT SPEC		
APPLICATION SPEC		
WEIGHT		
GEWICHT		

<b>AMP</b> AMP Deutschland GmbH		D - 63225 Langen	
NAME: Ausführungsform Tab-Spitze			
1.6x0.6 für MICRO TIMER 2			
DESIGN SHAPE TAB TIP			
1.6x0.6 FOR MICRO TIMER 2			
SIZE	CAGE CODE	DRAWING NO	RESTRICTED TO
A3	00779	C-114-18195-1	NUR FÜR
CUSTOMER DRAWING /KUNDENZEICHNUNG			OPEL
MASSTAB	BLATT	OF	REV
10:1	1	2	A

4

3

2

1

THIS DRAWING IS UNPUBLISHED. VERTRÄULICHE UNVERÖFFENTLICHTE ZEICHNUNG		RELEASED FOR PUBLICATION FREI FUER VERÖFFENTLICHUNG		,19-		HATED WITH, PASSEND ZU:		LOC		DIST		REVISIONS ÄNDERUNGEN		
© COPYRIGHT 1997		BY AMP INCORPORATED.		ALL RIGHTS RESERVED. ALLE RECHTE VORBEHALTEN		-		AI		-		DESCRIPTION BESCHREIBUNG		
								P		LTR		DATE		
								PROJECT NR. 97-52037		A		SEE PCN EG00-0215-97-1		
												18FEB97 L.Pawl.ik -		

1. Bei der Verwendung eines Einschwenksystems ist die Lage des Drehpunktes abhängig von der Konstruktion und Ausführung des Buchsengehäuses.  
Bei Kostruktion eines solchen Systems Rücksprache mit Product Engineering.

IF SWIVELING SYSTEM IS USED, THE POINT OF ROTATION DEPENDS OF THE DESIGN AND STYLE OF THE SOCKET HOUSING.  
IF SUCH A SYSTEM IS USED, PLEASE CONSULT PRODUCT ENGINEERING.

2. Höhe der Tabs ist abhängig von der geforderten Kontaktüberdeckung und der Konstruktion des Buchsengehäuses.

LENGTH OF THE TABS DEPENDANT ON THE REQUIRED CONTACT OVERLAP  
AND ON THE CONSTRUCTION OF THE SOCKET HOUSING.

**3** Zur Erreichung niedriger Steckkräfte.  
TO ACHIEVE LOW INSERTION FORCES.

4. Schnittkanten wahlweise ohne Oberfläche.

SHEAR EDGES WITHOUT SURFACE FINISH PERMISSIBLE.

5. Werkstoff (ohne Beschichtung) niedrige Kupferlegierungen:  
CuSn, CuFe, CuNiSi.

MATERIAL (WITHOUT PLATING) LOW COPPER ALLOY:  
CuSn, CuFe, CuNiSi.

6. Beschichtung in der Kontaktierzone:  
PLATING IN THE CONTACT AREA:

6.1 Vorverzinnt 0.8µm-2µm (feuerverzinnt) vorzugsweise verwenden.  
PLATED TIN 0.8µm-2µm (HOT DIPPED PRE-TIN PLATED VERSION) USE PREFERABLY.

6.2 Galvanisch verzinnt 2µm-4µm.  
ELECTROPLATED TIN 2µm-4µm.

6.3 Galvanisch versilbert 3µm bis 4µm  
Ni-Zwischenschicht 1.27µm bis 2.5µm (empfohlen).  
ELECTROPLATED SILVER 3µm-4µm  
NI INTERMEDIATE LAYER 1.27µm-2.5µm RECOMMENDET.

6.4 Galvanisch vergoldet min.0.8µm.  
Nickelsperrschicht 1.27 bis 2.5µm zwischen Basismaterial und Au-Schicht (erforderlich).  
ELECTROPLATED GOLD.0.8µm  
NI BARRIER LAYER 1.27µm-2.5µm BETWEEN BASIC MATERIAL AND Au LAYER IS REQUIRED.

7. Ausdrückkräfte sind nach den Anforderungen des Kunden auszulegen und abzustimmen.  
PRESS OUT FORCES HAVE TO BE DEFINED IN ACCORDANCE WITH CUSTOMER'S REQUIREMENTS.

8. Buchsenkontakte und Kontaktmesser müssen die gleichen Oberflächenwerkstoffe aufweisen.  
SAME FINISH MUST BE PROVIDED ON THE SURFACES OF BOTH COTACT PARTS (SOCKETS AND PINS).

THIS DRAWING IS A CONTROLLED DOCUMENT FOR AMP INCORPORATED. 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 DEN TECHNISCHEN FORTSCHRITT DIENEN, SIND VORBEHALTEN. DEN JEMEILS LETZTUMLIEGENDEN ÄNDERUNGSSTAND ERFAHREN SIE AUF ANFRAGE.		DWN L.Pawl.ik 18FEB97	AMP Deutschland GmbH D - 63225 Langen	
DIMENSIONS, DIMENSIONEN, mm		CHK J.Kunze 18FEB97	NAME Ausführungsform Tab-Spitze	
TOLERANCES UNLESS OTHERWISE SPECIFIED, ALL GEHÖRINTOLERANZEN n. ISO 8015 n. ISO 2768 - mH -E n. DIN 16901 - 140		APVD H.Bouda 28APR97	1.6x0.6 for MICRO TIMER 2	
MATERIAL		PRODUCT SPEC PRODUKTSPEZ.	DESIGN SHAPE TAB TIP	
-		APPLICATION SPEC VERARBEITUNGSSPEZ.	1.6x0.6 FOR MICRO TIMER 2	
-		WEIGHT GEWICHT	SIZE A3	CAGE CODE 00779
-		FINISH/OBERFLÄCHE/FARBE	DRAWING NO ZEICHNUNGS-NR. C-114-18195-1	
		CUSTOMER DRAWING /KUNDENZEICHNUNG		RESTRICTED TO NUR FÜR OPEL
		MASSSTAB 10:1		BLATT 2 OF 2
				REV A