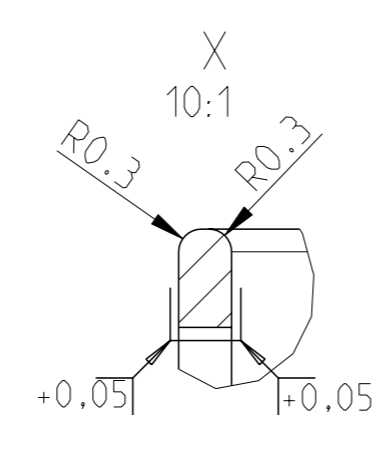
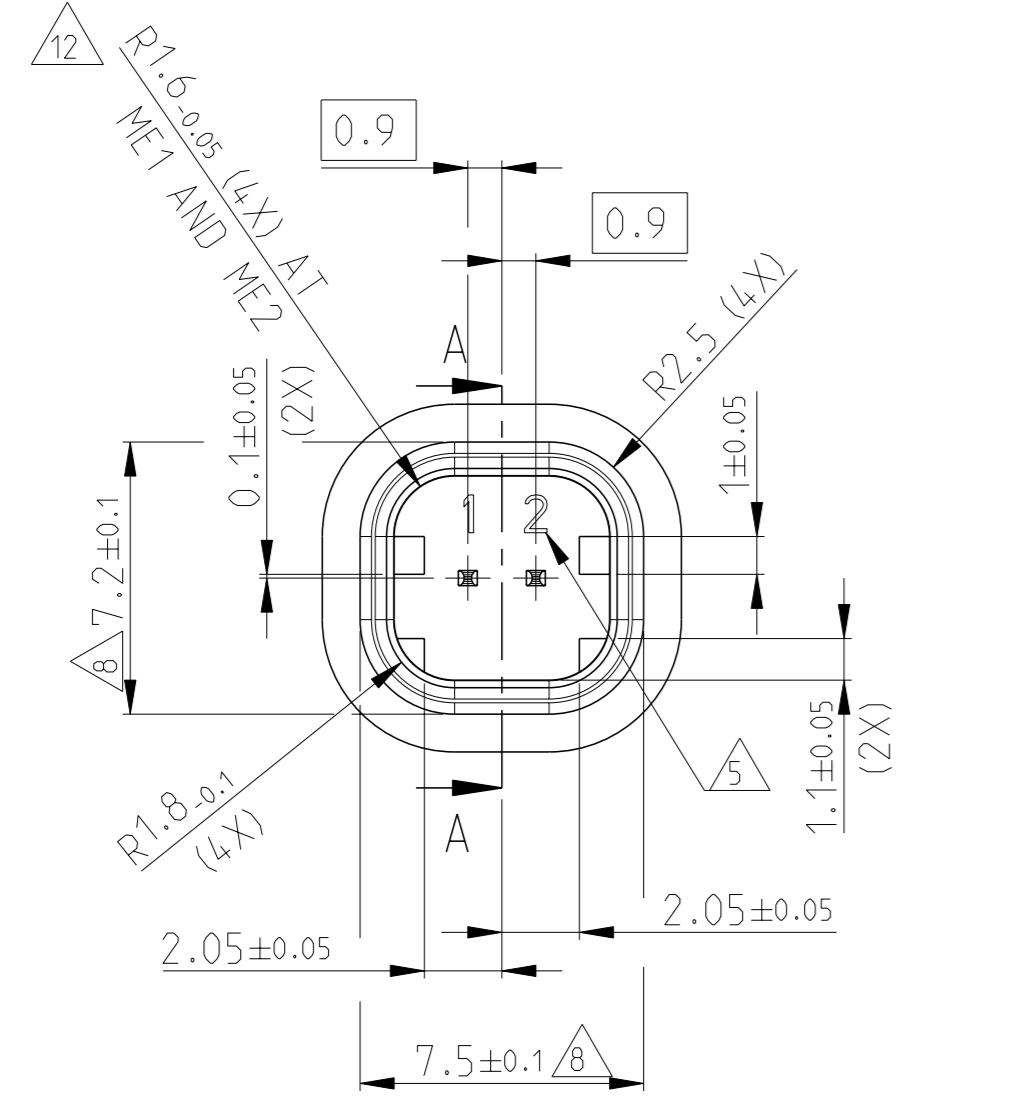
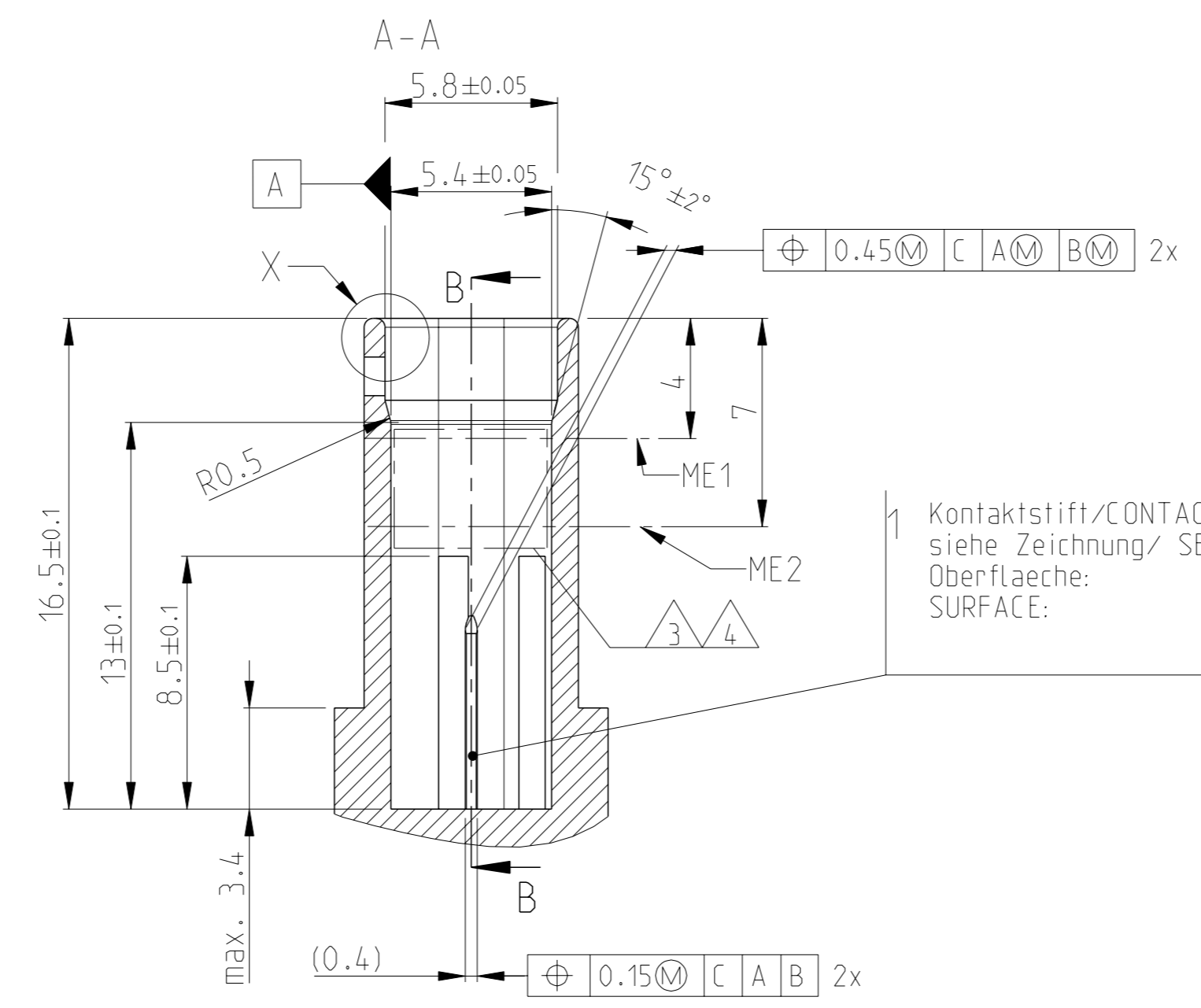
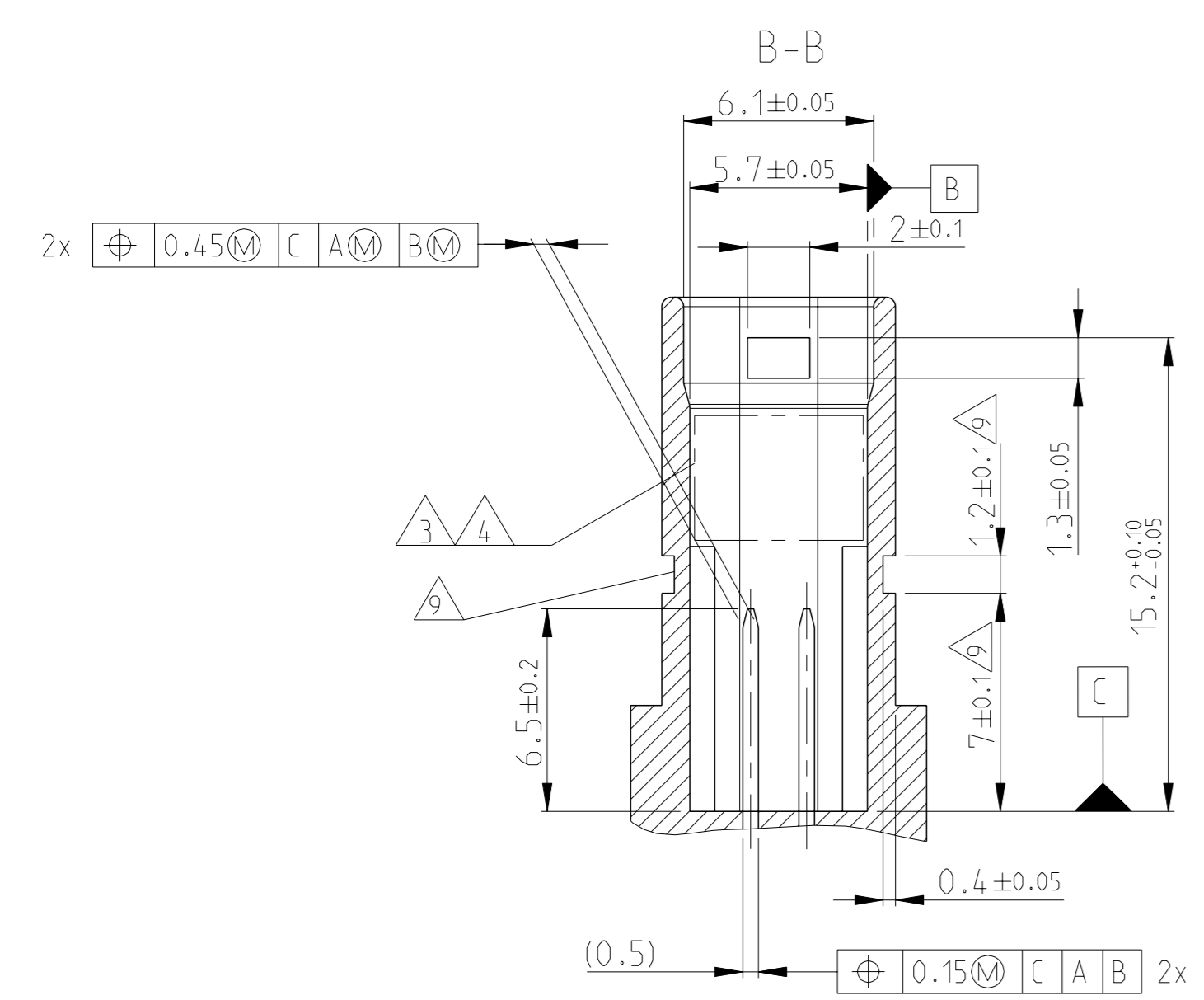
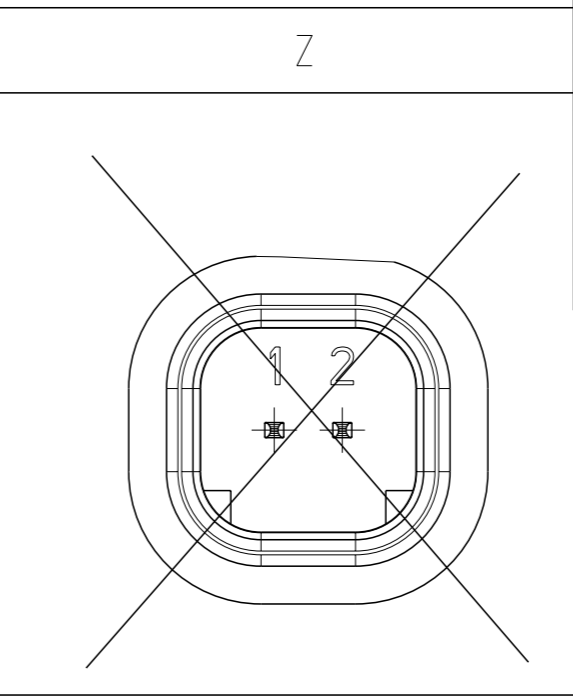
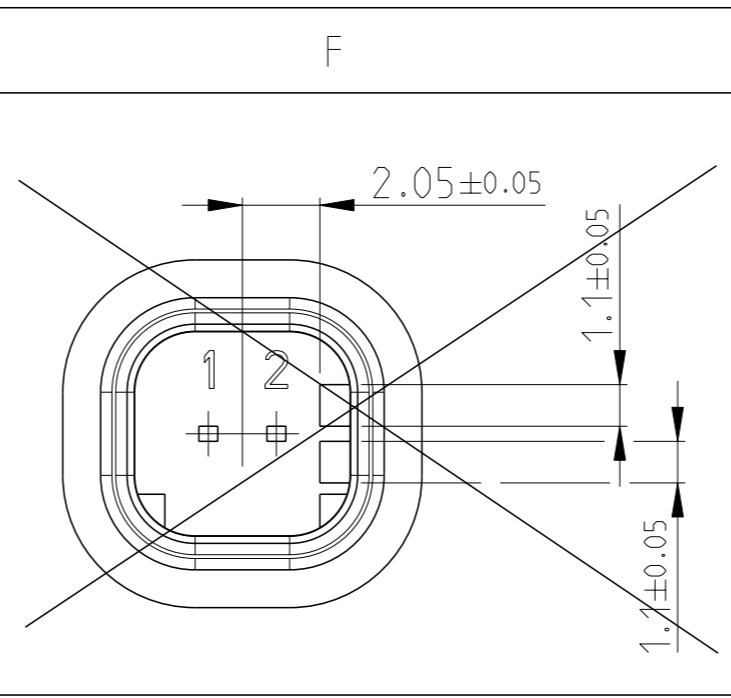
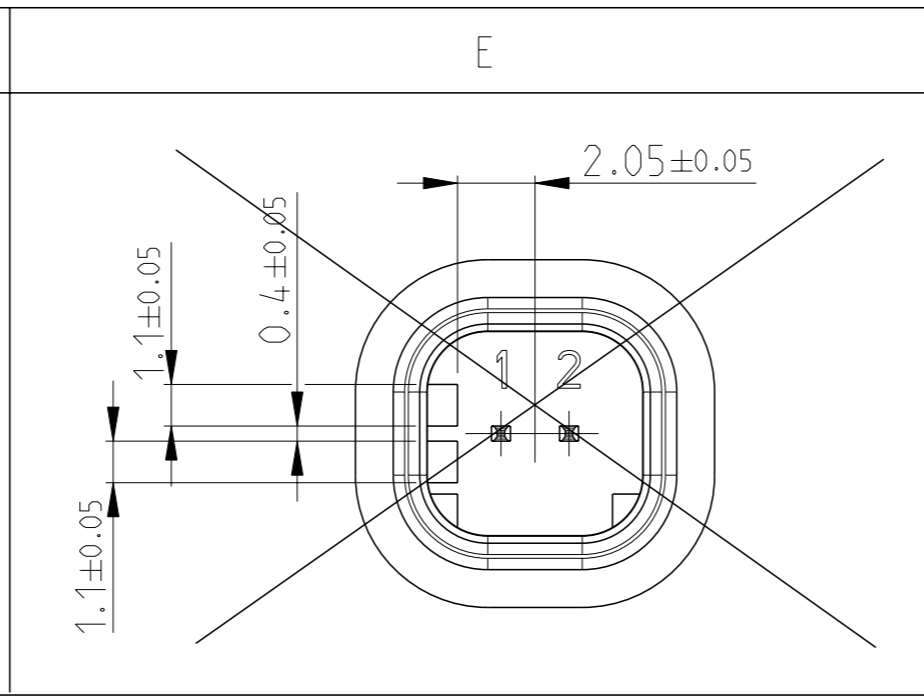
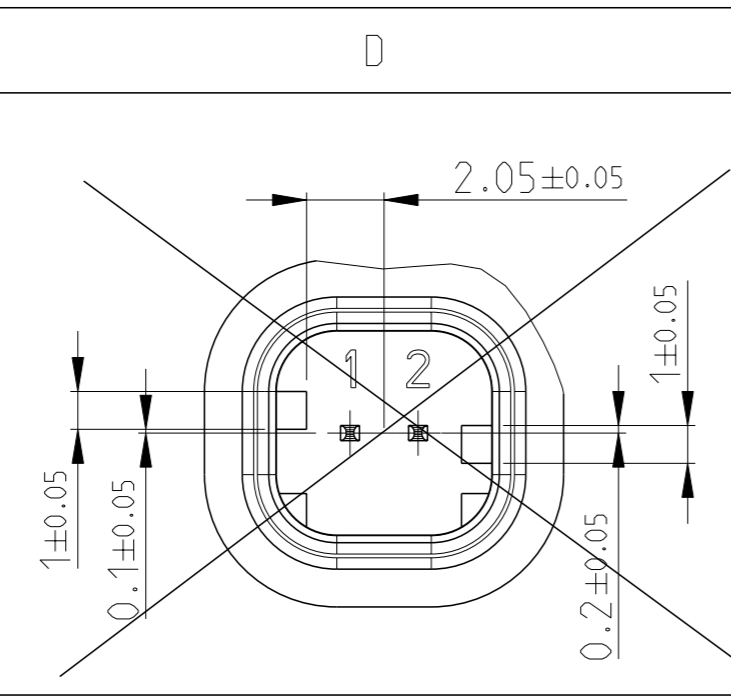
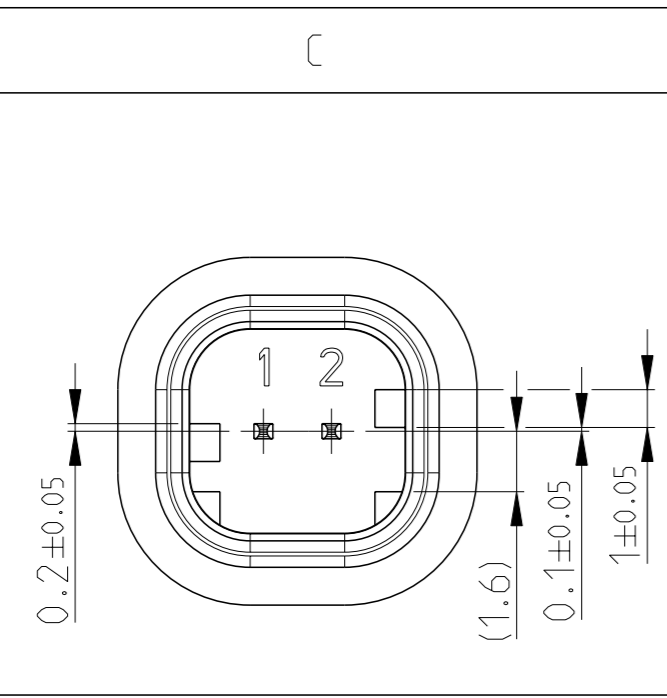
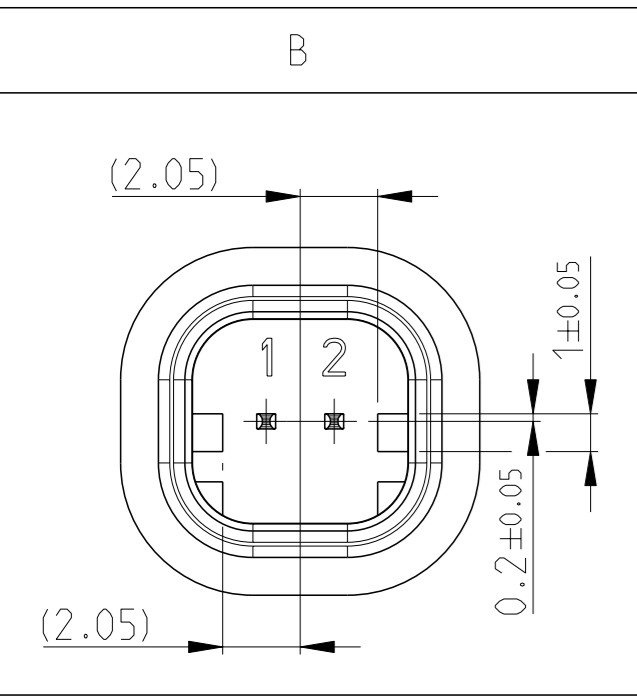
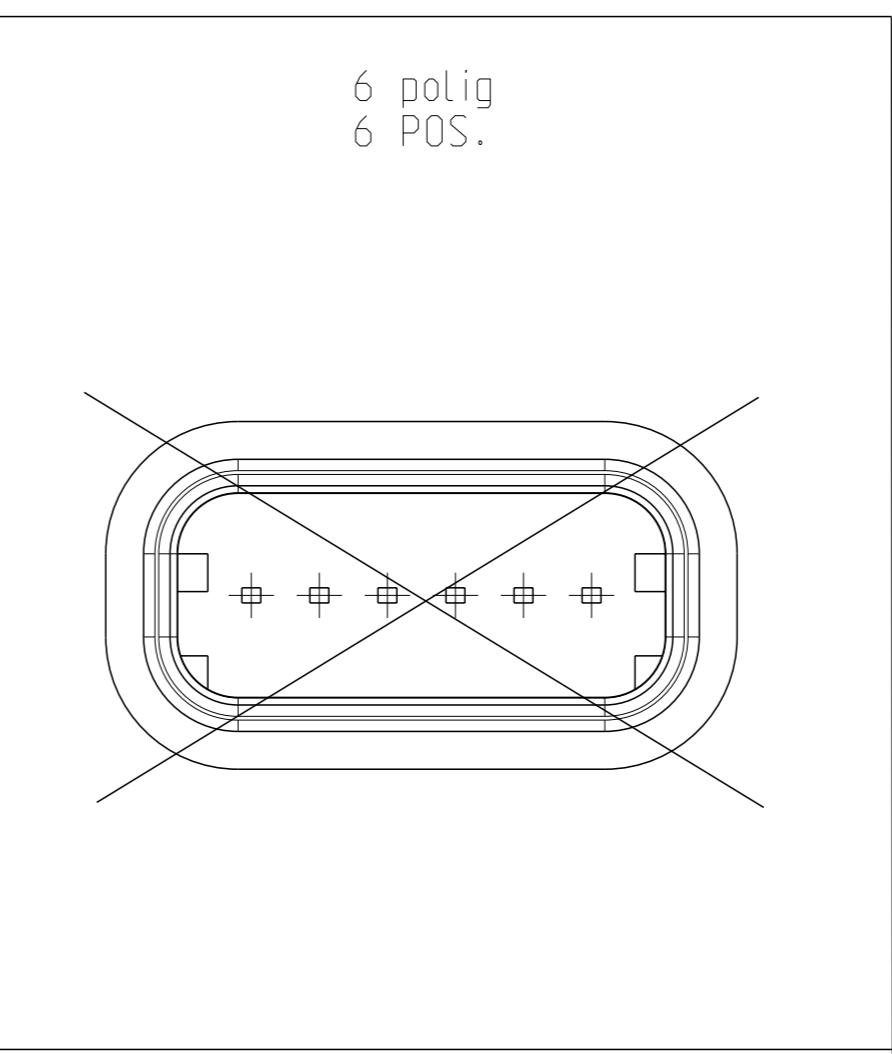
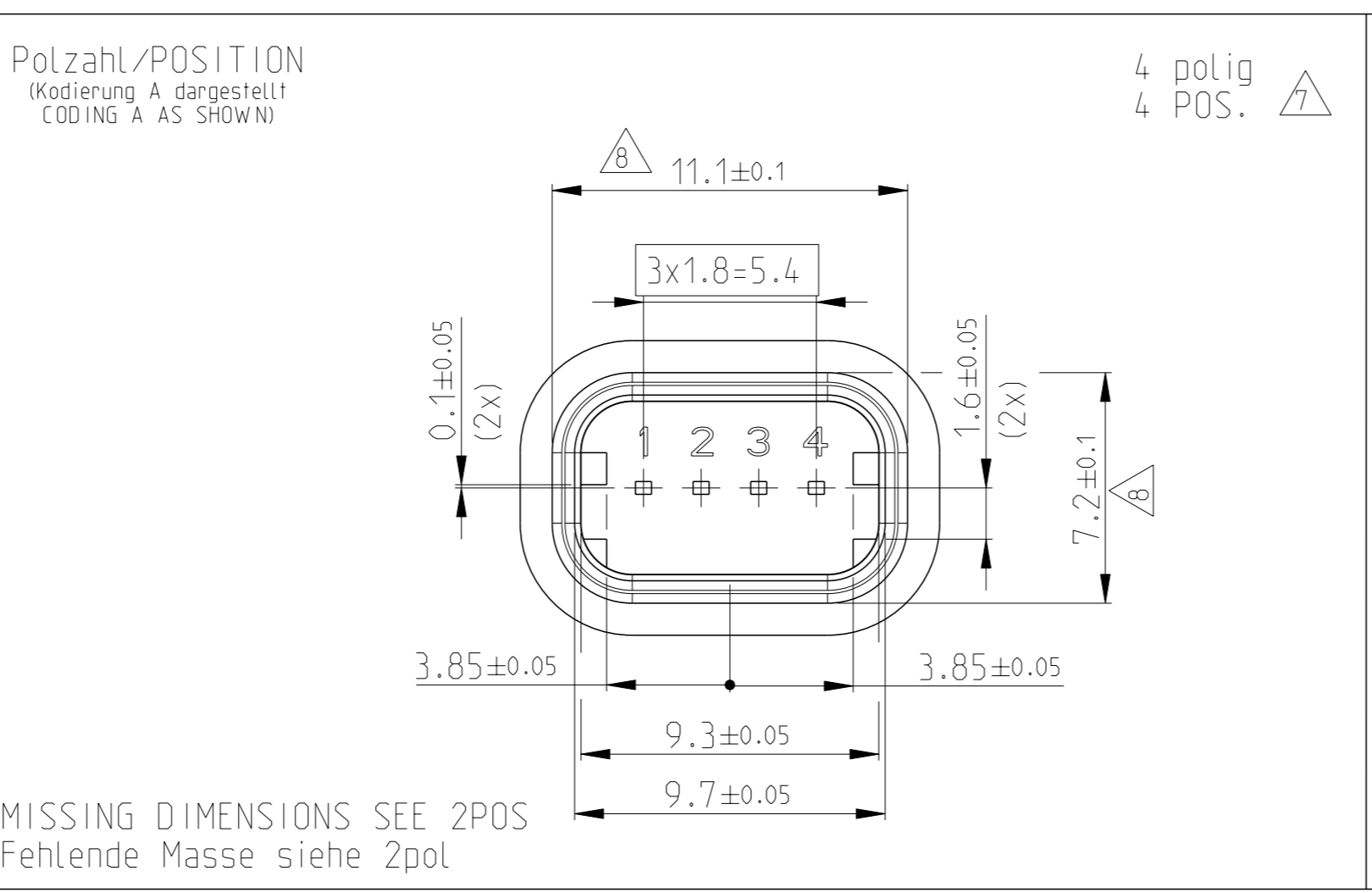
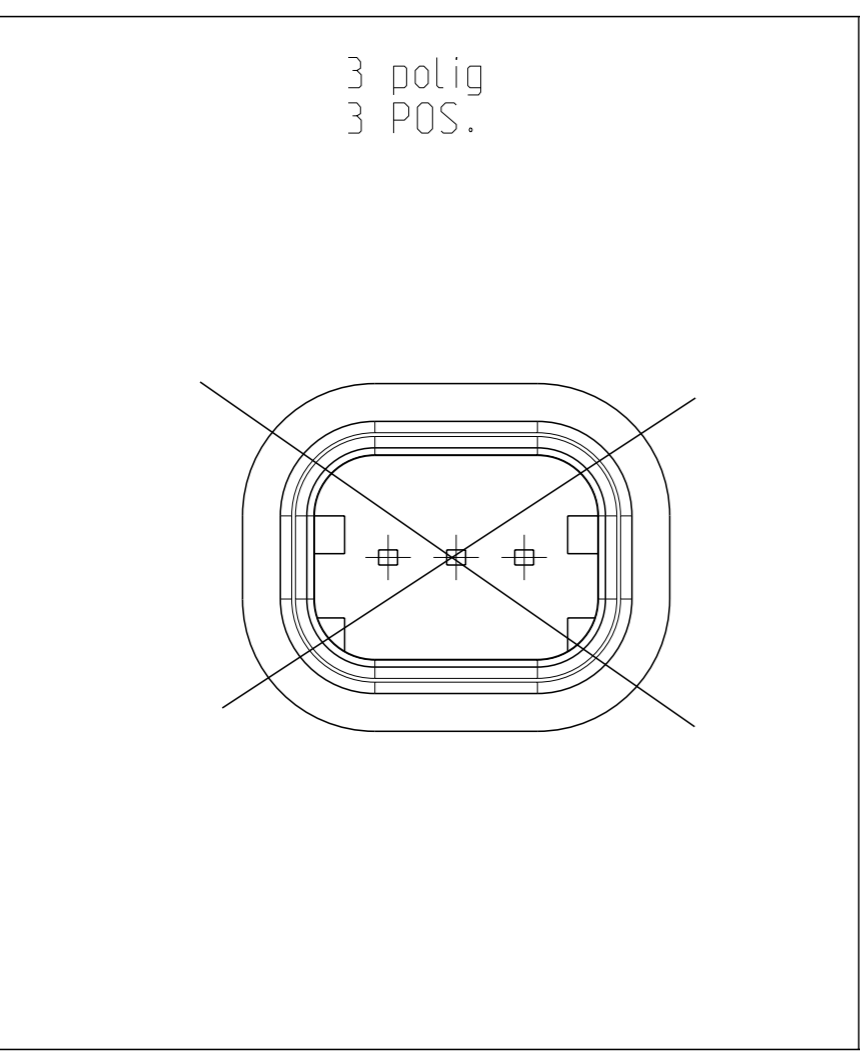
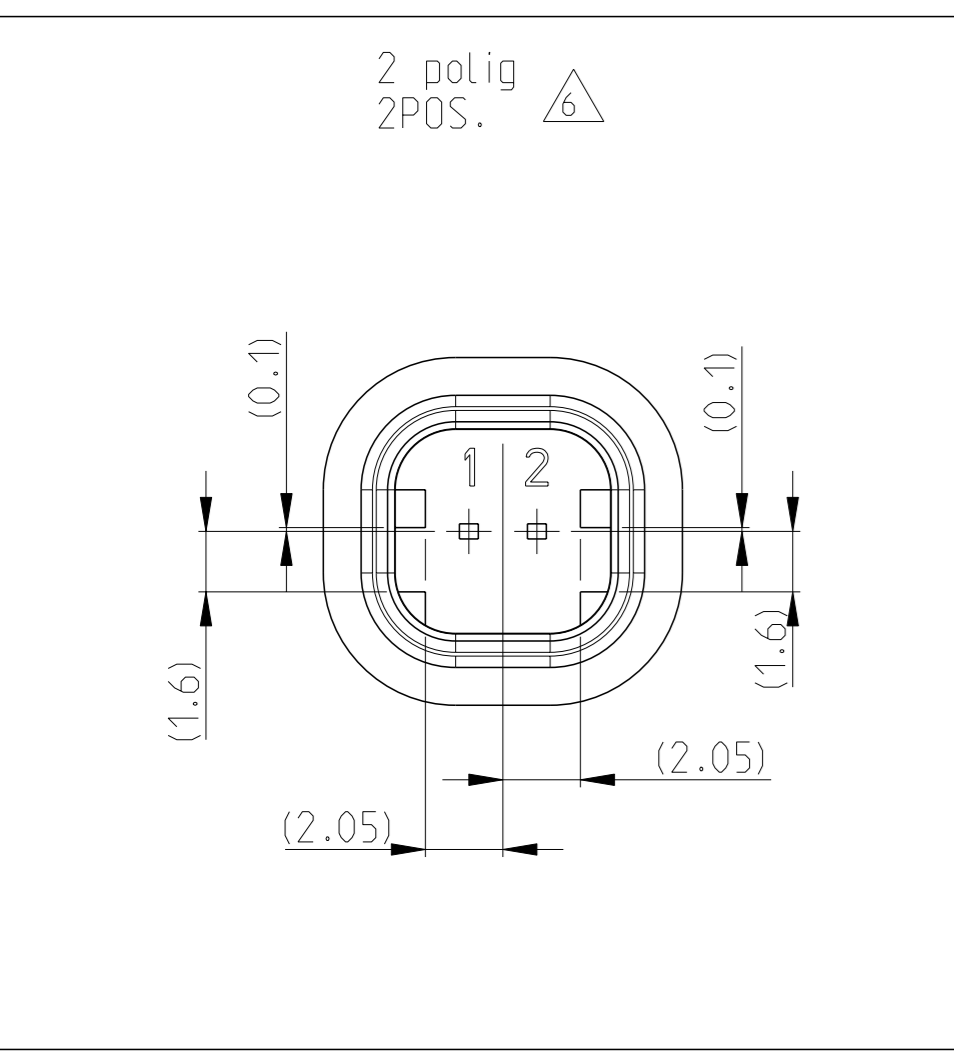
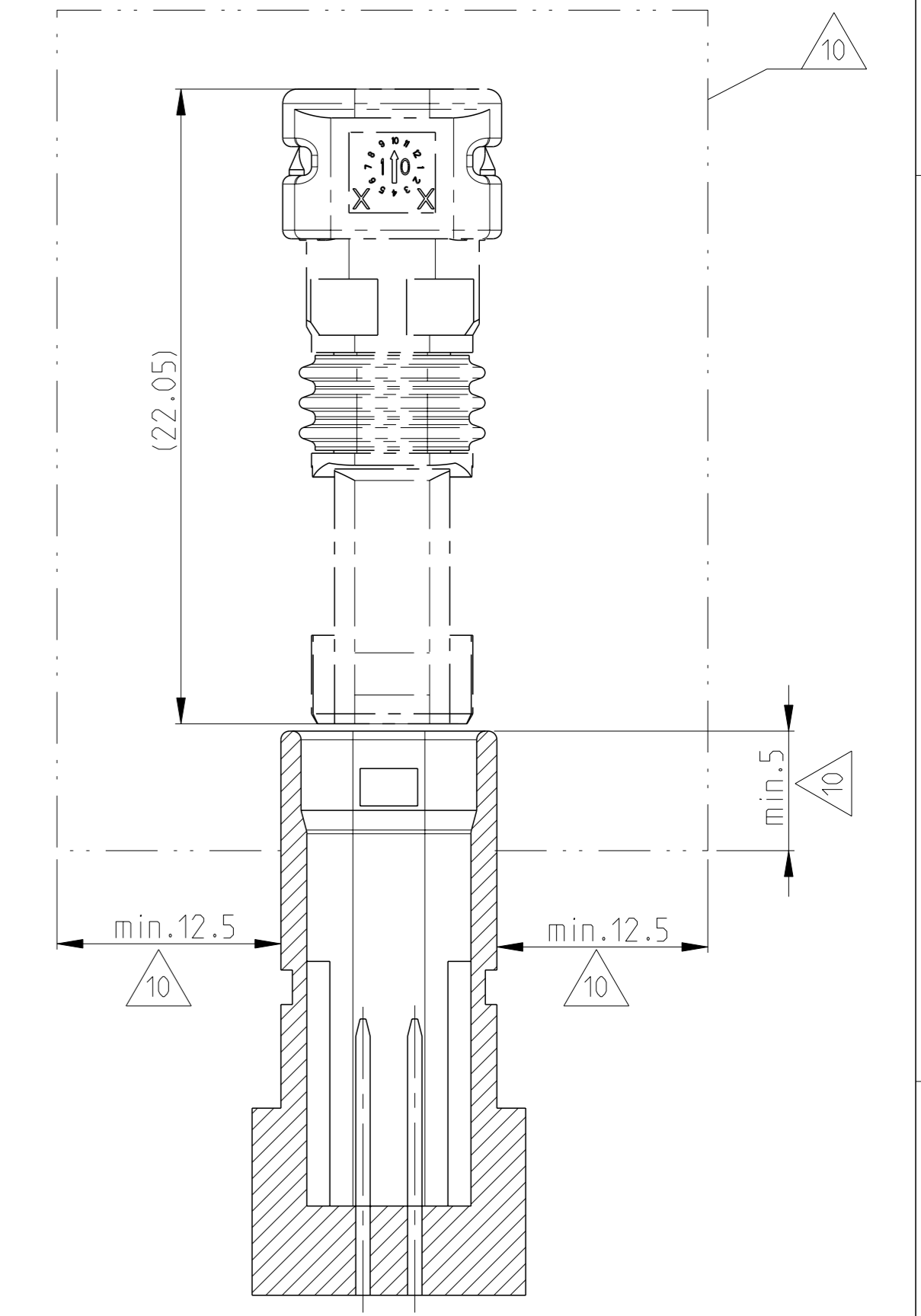


LOC	DIST	REV	DATE	BY	CHK	APPV
A1	-	A	09AUG2012	RS	MC	S
		B	26SEP2017	DK	SR	
		B1	15JUN2018	AN	KK	



DON'T USE FOR NEW APPLICATIONS  
Nicht fuer Neuanwendungen

- Bemerkungen  
NOTES
- 1 Massgebend ist der deutsche Text ONLY THE GERMAN-LANGUAGE VERSION SHALL BE BINDING
  - 2 Kodierung A wie gezeichnet CODING A AS SHOWN
  - 3 Grat, Werkzeugtrennung, Anspritzpunkt und zusammengesetzte Werkzeugteile nicht zulässig BURRS, TOOL PARTING, GATE MARK AND COMPOSITE MOLD PARTS NOT PERMITTED
  - 4 Dichtflaeche, in diesem Bereich Kern poliert, Werkzeugoberflaeche Ra=0.7µm; kein Einfall, Beschädigungen, Fließlinien und keine Ausformschraege zulässig SEALING SURFACE, IN THIS AREA CORE POLISHED, MOLD SURFACE Ra=0.7µm; NO INCIDENCE SINK MARKS, DAMAGES, FLOW LINES AND DRAFT ANGLE PERMITTED
  - 5 Kammerbezeichnung muss vertieft sein CAVITY IDENTIFICATION MUST BE SUNK
  - 6 Passend zu Buchsengehäuse SUITABLE TO SOCKET HOUSING TE Connectivity: 2141467 (2POS.) + 2141466 (4POS.)
  - 7 -
  - 8 Verzug max. 0.1 zulässig WARPAGE MAX. 0.1 PERMITTED
  - 9 Nur nur bei Anwendung mit Entriegelungsicherung notwendig GROOVE ONLY AT APPLICATION WITH PROTECTION EAP
  - 10 Empfohlener Betaetigungsfreiraum: min. Abstand von Fingerbreite beidseitig (gegenueberliegend) lassen. Bei Verwendung von Spezialwerkzeugen kann Freiraum verkleinert werden. RECOMMENDED OPERATING SPACE: MIN. DISTANCE OF FINGER WIDTH ON BOTH SIDES LET (OPPOSING), WHEN USING SPECIAL TOOLS.
  - 11 Validierung nach LV214 wird in 04.2013 abgeschlossen.
  - 12 Fuer bestehendes Werkzeug gilt das Mass R1.6-0.05. Fuer Neuwerkzeug gilt das Mass R1.6+0.1. FOR EXISTING TOOL DIMENSION R1.6-0.05 IS VALID. FOR NEW TOOL DIMENSION R1.6+0.1 IS VALID.



Coding A as shown

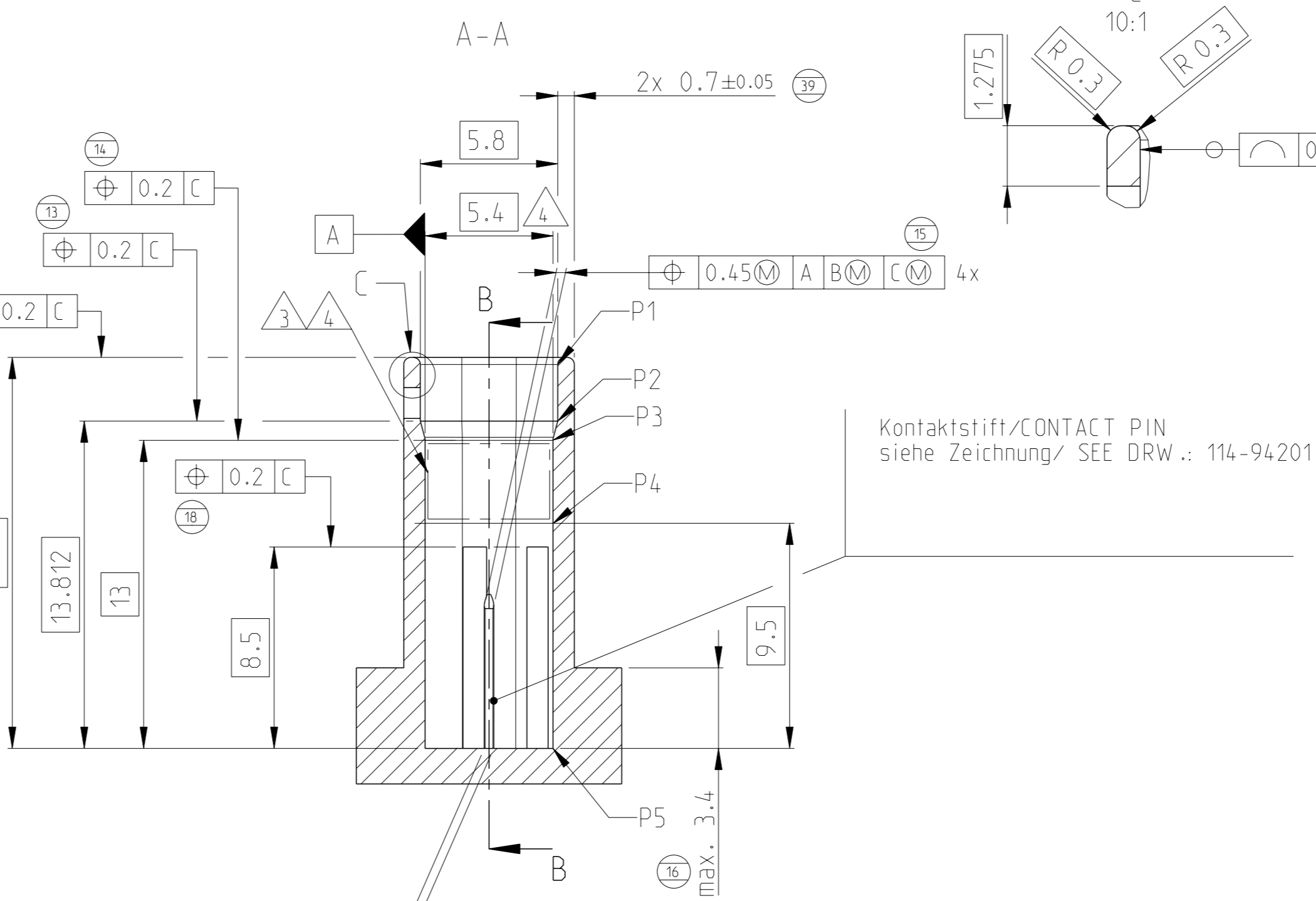
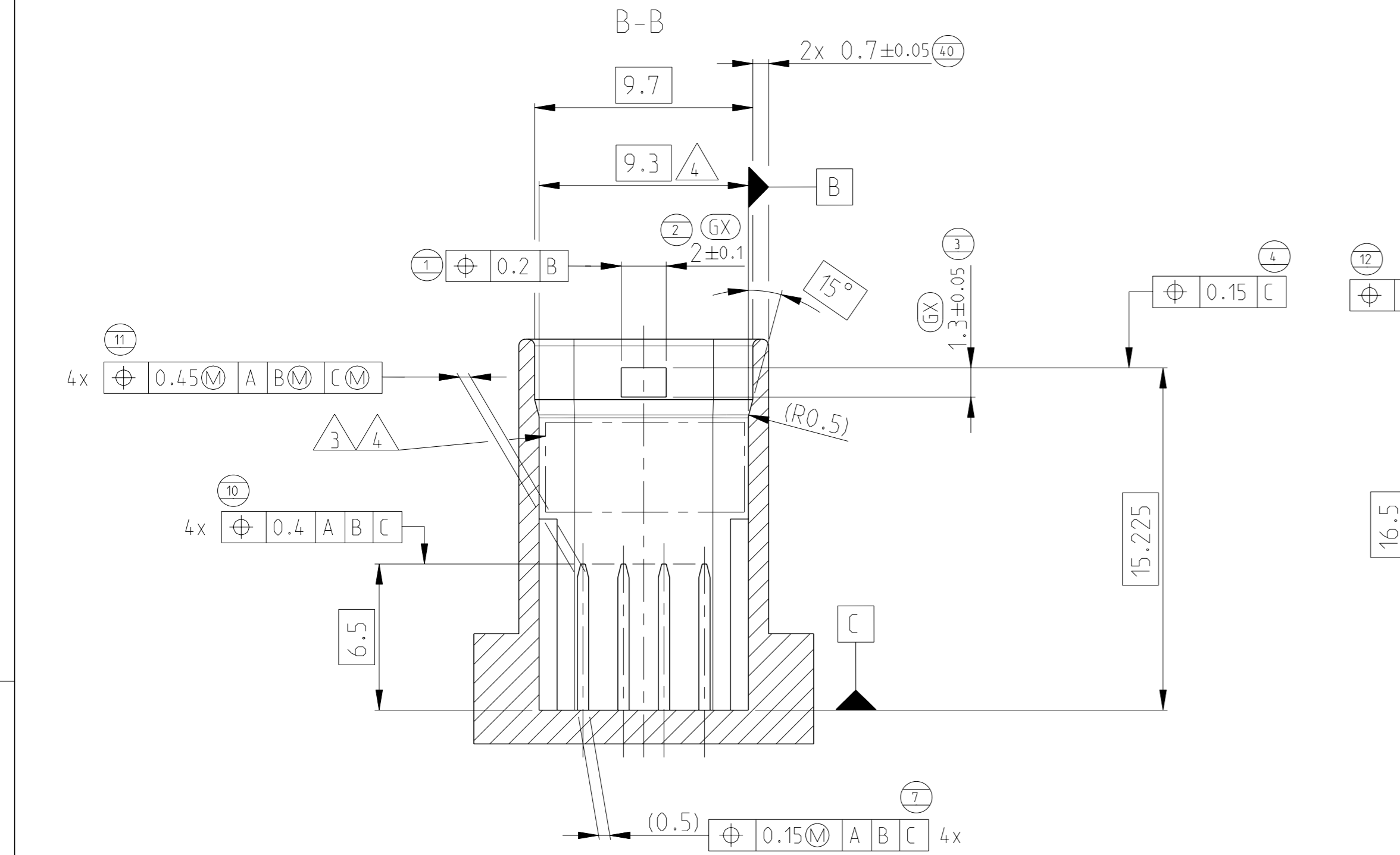
THIS DRAWING IS A CONTROLLED DOCUMENT. DIESER ZEICHNUNGSDOKUMENT WIRD DURCH AMP KONTROLLIERT. ANSCHLIESSENDE FÜR DEN STÜCKLISTEN-VERFAHREN UND VERFAHREN. DER ANWENDER TRÄGT DIE VERANTWORTUNG FÜR DEN EINSATZ.		TOLERANCING ISO 8015 TOLERIERUNG ISO 8015	
DIMENSIONS: MASSENMESSUNGEN: mm		TOLERANCES UNLESS OTHERWISE SPECIFIED: ALLGEMEINTOLERANZEN	
MATERIAL: -		FINISH/SCHLEIFFLÄCHE/FARBE: -	
DWG: R. Slab		DATE: 09AUG2012	
CHK: M. Schall		DATE: 09AUG2012	
APVD: -		DATE: -	
PRODUCT SPEC: 108-214320		NAME: NanoMQS	
APPLICATION SPEC: VERABREITUNGSSPEZ. 114-94174		SIZE: A1	
WEIGHT: -		SCALE: 5:1	
CUSTOMER DRAWING		SHEET: 1 OF 2	

TE Connectivity

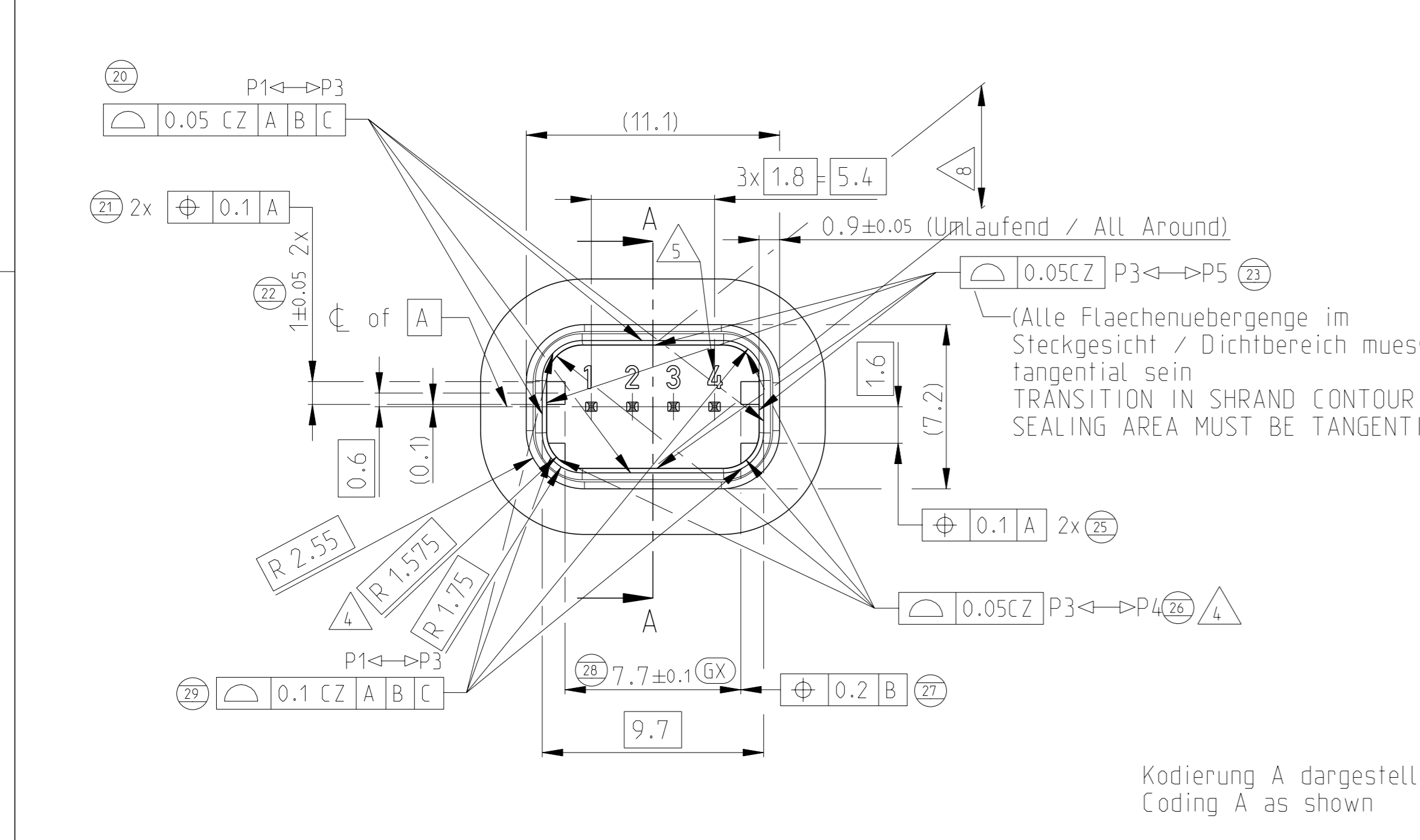
Kragenanschluss, 2-4 polig gedichtet  
SHROUDED CONNECTION, 2-4 POS. SEALED

© 114-94000-14

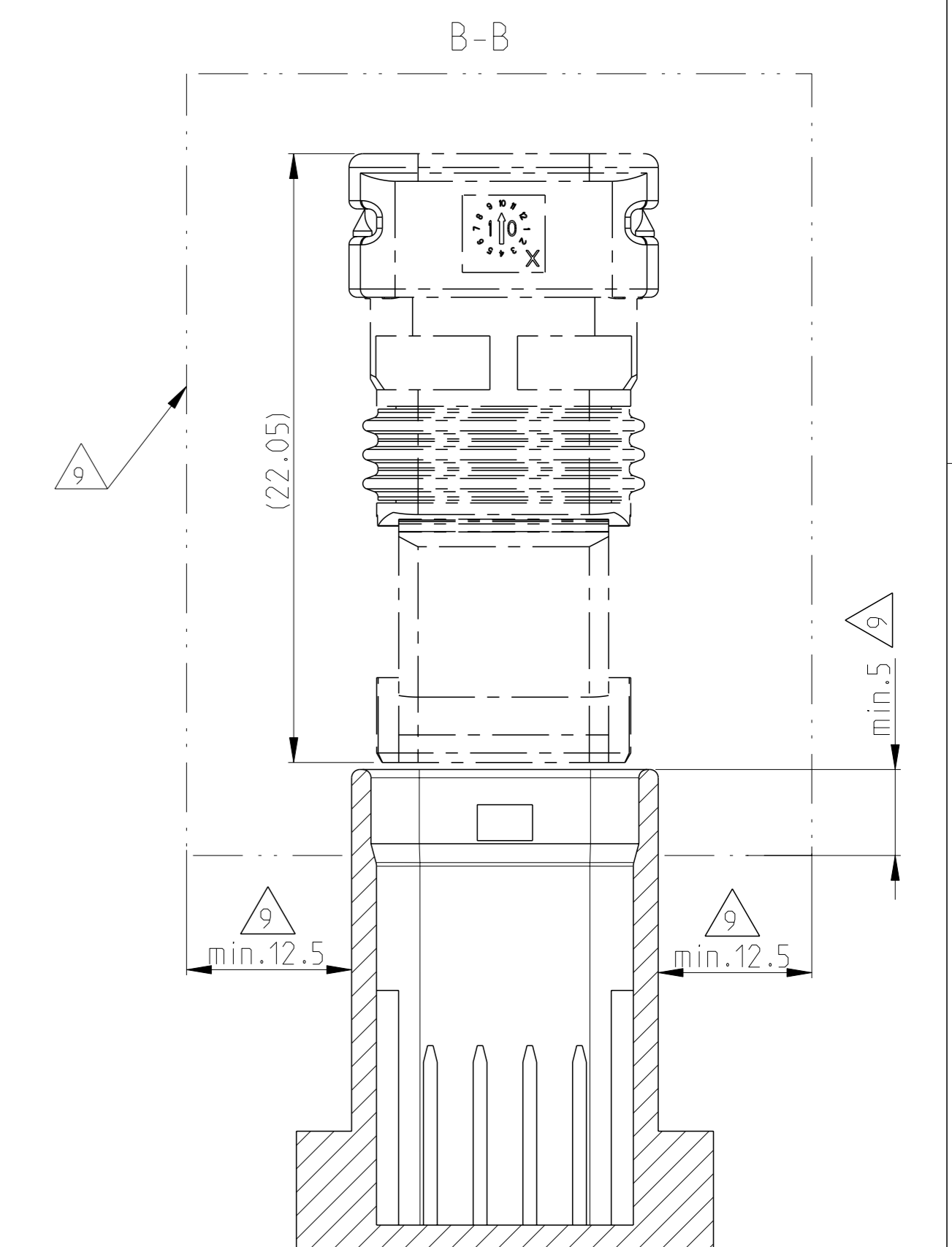
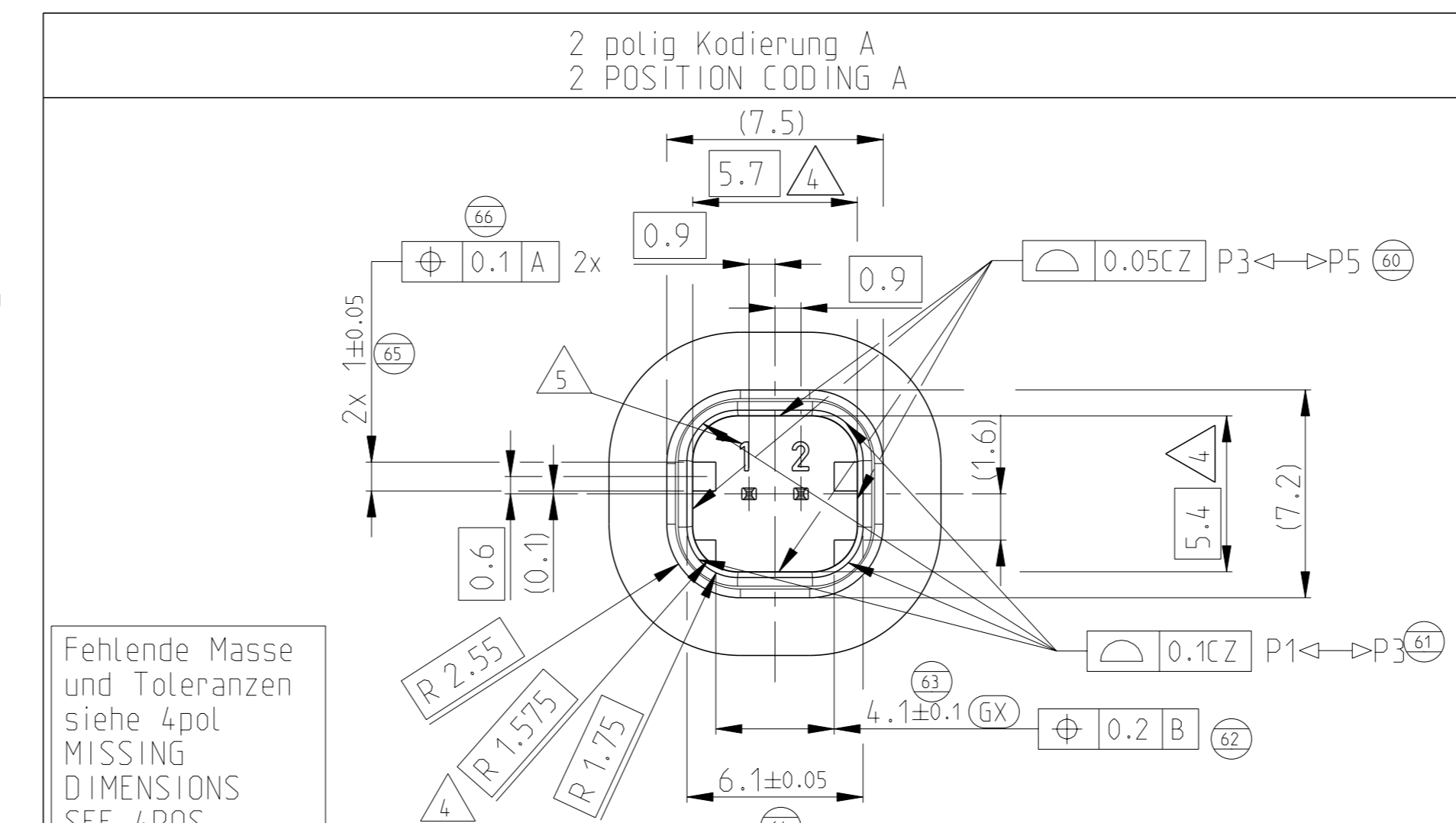
LOC	DIST	REVISIONS	DATE	OWN	APVD
		DESCRIPTION			
		BESCHREIBUNG			
PROJECT NO.	SEE SHEET 1				
EGATN9507					



- Bemerkungen  
 NOTES
- 1 Massgebend ist der deutsche Text  
 ONLY THE GERMAN-LANGUAGE VERSION SHALL BE BINDING
  - 2 Kodierung A wie gezeichnet  
 CODING A AS SHOWN
  - 3 Graf. Werkzeugtrennung, Anspritzpunkt und zusammengesetzte Werkzeugteile nicht zulässig  
 BURRS, TOOL PARTING, GATE MARK AND COMPOSITE MOLD PARTS NOT PERMITTED
  - 4 Dichtflaeche, in diesem Bereich Kern poliert, Werkzeugoberflaeche Ra=0.7µm; kein Einfalt.  
 Beschädigungen, Fließlinien und keine Ausformschraege zulässig  
 SEALING SURFACE, IN THIS AREA CORE POLISHED, MOLD SURFACE Ra=0.7µm; NO INCIDENCE  
 SINK MARKS, DAMAGES, FLOWLINES AND DRAFT ANGLE PERMITTED
  - 5 Kammerbezeichnung muss vertieft sein  
 CAVITY IDENTIFICATION MUST BE SUNK
  - 6 Passend zu Buchsengehäuse TE Connectivity: 2141467 (2POS.) + 2141466 (4pos.)  
 SUITABLE TO SOCKET HOUSING
  - 7 DIN16742: 2013-10, TG5/ISO2768-m:1991  
 DIN16742: 2013-10, TG5/ISO2768-m:1991
  - 8 Verzug nur nach innen inklusiv Radienuebergang bis max 0.1 zulässig.  
 WARPAGE ONLY INWARD INCLUDING RADIUS TRANSITION MAX. 0.1 PERMITTED
  - 9 Empfohlener Betätigungsraum; min. Abstand von Fingerbreite beidseitig  
 (gegenueberliegend) lassen. Bei Verwendung von Spezialwerkzeugen  
 kann Freiraum verkleinert werden.  
 RECOMMENDED OPERATING SPACE; MIN. DISTANCE OF FINGER WIDTH ON BOTH SIDES  
 LET (OPPOSING), WHEN USING SPECIAL TOOLS.
  - 10 Empfohlene Materialeigenschaften: E-Modul / MODULUS OF ELASTICITY Modulus of elasticity = 4400 N/mm<sup>2</sup>  
 RECOMMENDED MATERIAL PROPERTIES: Bruchdehnung / ELONGATION AT BREAK Elongation at break >3.5%  
 Bruchspannung / TENSILE STRESS, BREAK Tensile stress at break >70N/mm<sup>2</sup>

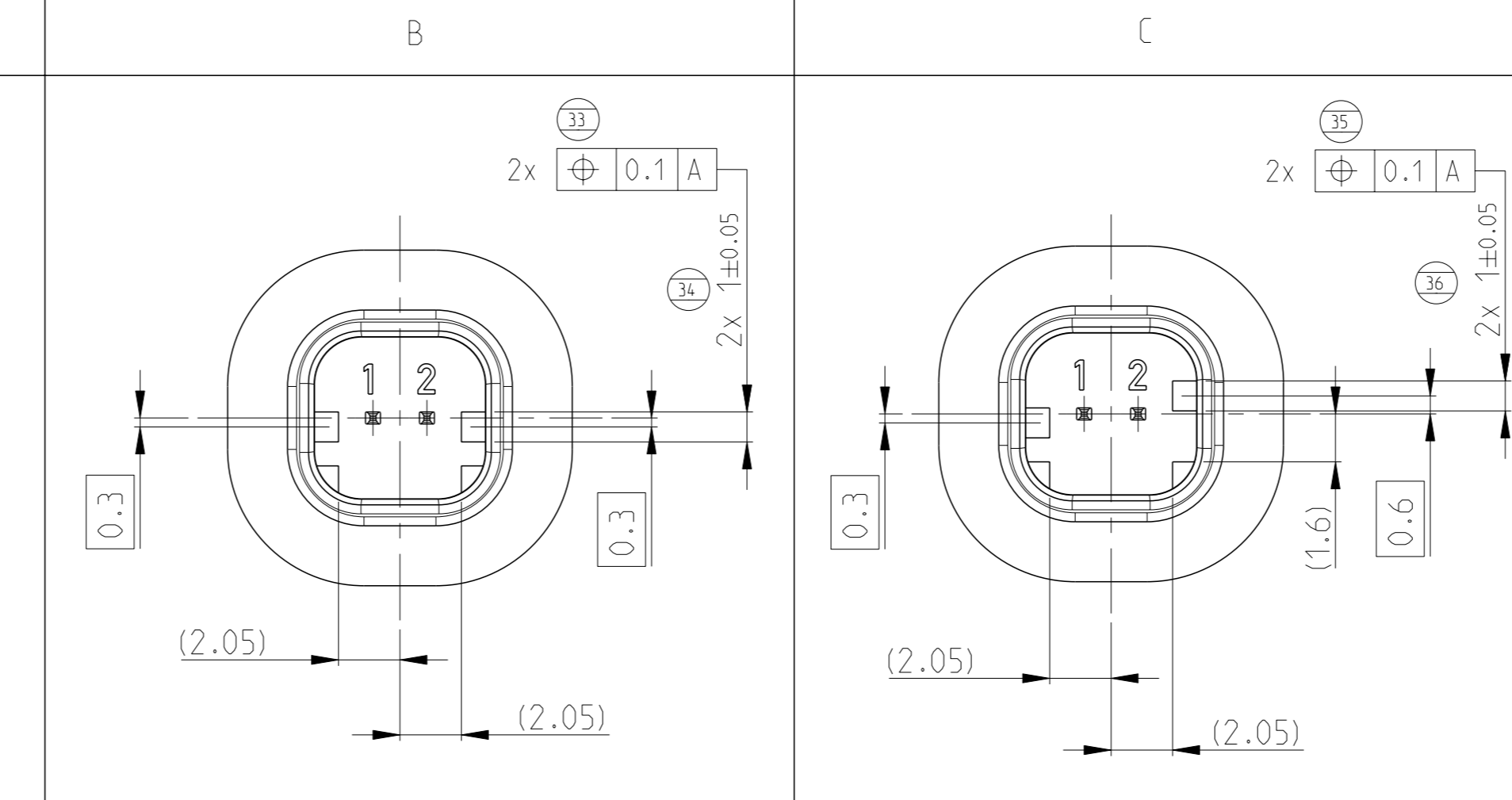
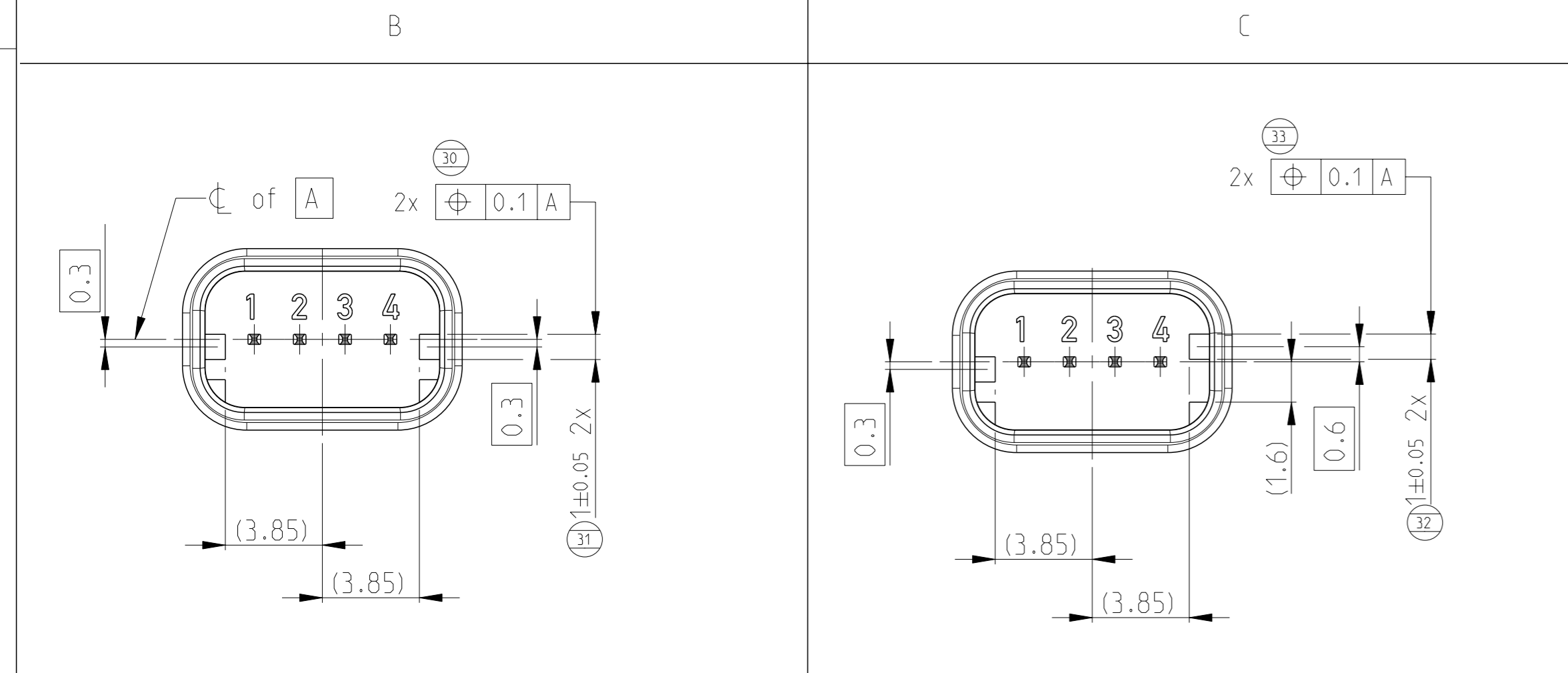


FOR NEW APPLICATIONS  
 Fuer Neuanwendungen



Kodierungen  
 CODINGS

Kodierungen  
 CODINGS



DIMENSIONS: MASSENWEITEN mm		TOLERANCES UNLESS OTHERWISE SPECIFIED: ALLE DIMENSIONEN		TOLERANCING ISO 8015 TOLERIERUNG ISO 8015	
1	PLC	±		±	
2	PLC	±		±	
3	PLC	±		±	
4	PLC	±		±	
MATERIAL		FINISHES/OBERFLAECHE/FARBE		WEIGHT GEWICHT	
CUSTOMER DRAWING		/KUNDENZEICHNUNG		SCALE MASSSTAB	
				SHEET BLATT	
				OF VON	
				REV B1	

DIESE ZEICHNUNG IST EIN KONTROLLIERTES DOKUMENT.  
 DIMENSIONING AND TOLERANCING PER GPS (ISO STANDARDS).

THIS DRAWING IS A CONTROLLED DOCUMENT.  
 DIMENSIONING AND TOLERANCING PER GPS (ISO STANDARDS).

OWNER: D. Kasper 25 JAN 2018  
 CHK: R. Stab 30 JAN 2018  
 APVD: -

PRODUCT SPEC: 108-94320  
 APPLICATION SPEC: 114-94174

SIZE: A1  
 CAGE CODE: 00779  
 DRAWING NO.: 114-94000-14  
 SCALE: 5:1  
 SHEET: 2  
 OF: 2

RESTRICTED TO MR FUER

TE Connectivity

NanoMQS  
 Krageanschluss, 2-4 polig gedichtet  
 SHROUDED CONNECTION, 2-4 POS., SEALED