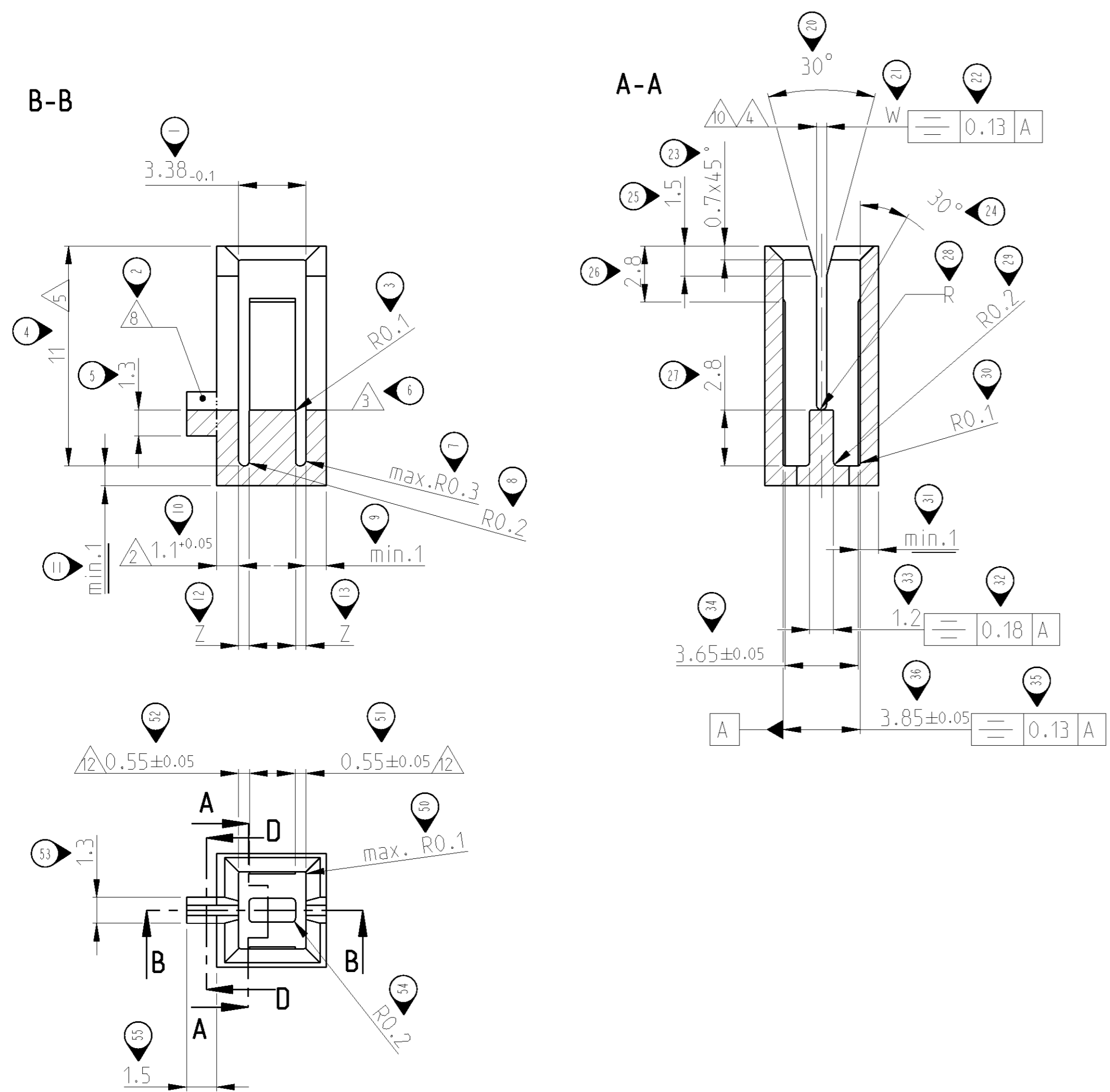
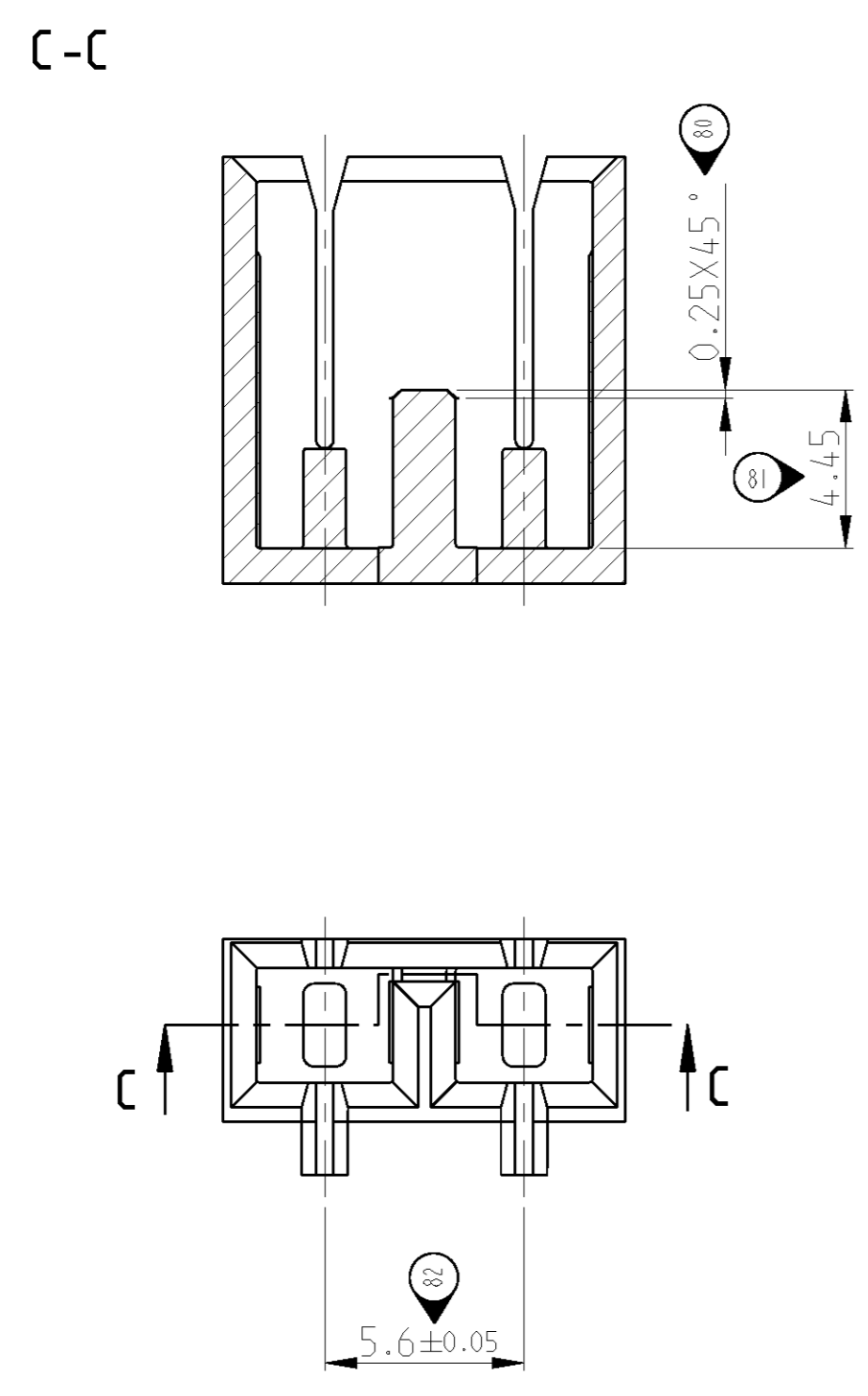


LOC	DIST	REV	DATE	BY	CHKD	APPR
A1	-	1	02APR2009	KD	SA	
B1	-	1	16MAR2010	FM	TK	



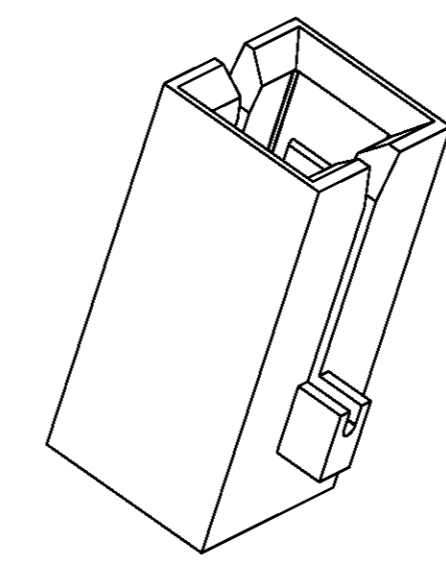
AUSFUEHRUNG FUER KONTAKTBRUECKE
 TYPE FOR CONTACT BRIDGE



- 60 1 Diese Zeichnung zeigt 2 Kammerausfuehrungen, die zur Aufnahme von STANDARD MAG-MATE INTERCONNECT TERMINALS von TE geeignet sind. Die Kunden werden gebeten, Ihre endgueltigen Konstruktionzeichnungen TE (Abt. PE) zur Freigabe vorzulegen. THIS DRAWING SHOWS 2 TYPES OF CAVITIES FOR HOUSING STANDARD MAG-MATE WITH RECEPTACLE FOR TABS 2.8x0.5 OR 0.8 (ORDER.NR.928854) CUSTOMERS ARE ASKED TO APPROVE THERE FINAL CONSTRUCTION DRAWING FROM TE (DEP.PD)
- 61 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.
- 62 Es muss sichergestellt sein, dass der Lackdraht, den Boden des Schlitzes und den Amboss beruehren kann. Spulenwicklungen 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.
- 63 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
- 64 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).
- 65 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).
- 66 Ausformschraegen muessen innerhalb der zul. Toleranzen liegen. DRAFT ANGLES MUST BE HELD WITHIN THE FEATURE TOLERANCE.
- 67 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.
- 68 Informationen zur Applikation stehen in der Spec. 114-2046. FOR APPLICATION INFORMATION SEE APPLICATION SPEC. 114-2046.
- 69 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)
- 70 Werden in gleicher Kammer Lackdraehte $\geq \varnothing 0.4$ verarbeitet, ist das Mass "Z" auf 0.5 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 0.5 mm.
- 71 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
- 72 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
- 73 Koennen diese Masse nicht eingehalten werden, ist Ruecksprache mit TE (Abt. GATD) erforderlich. Siehe Blatt-2 / SEE SHEET-2
- 74 Koennen diese Masse nicht eingehalten werden, ist Ruecksprache mit TE (Abt. GATD) erforderlich. Siehe Blatt-2 / SEE SHEET-2
- 75 Fuer bestehende Werkzeuge deren Kammern nach Ausfuehrungsvorschrift 86-9044-70 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 411-18514 erstellt werden. FOR EXISTING TOOLS, IF THEIR CHAMBERS ARE ACCORDING TO THE DESIGN INSTRUCTION 86-9044-70, IS NO TOOL MODIFICATION NECESSARY. THE CONTACTS CAN ASSEMBLED CONTINUOUS IN THIS CHAMBERS. FOR CREATION OF NEW TOOLS SHOULD THE CHAMBER DESIGN ACCORDING TO THE DESIGN INSTRUCTION 411-18514.

Z	Y	W	Ø	AWG
0.45	0.265	0.2	0.18-0.265	33-31
0.45	0.4	0.32	0.265-0.36	30-27
0.5	0.63	0.52	0.4-0.63	26-22
0.5	0.85	0.7	0.63-0.85	22-20
0.5	1.12	1.08	0.85-1.13	19-17

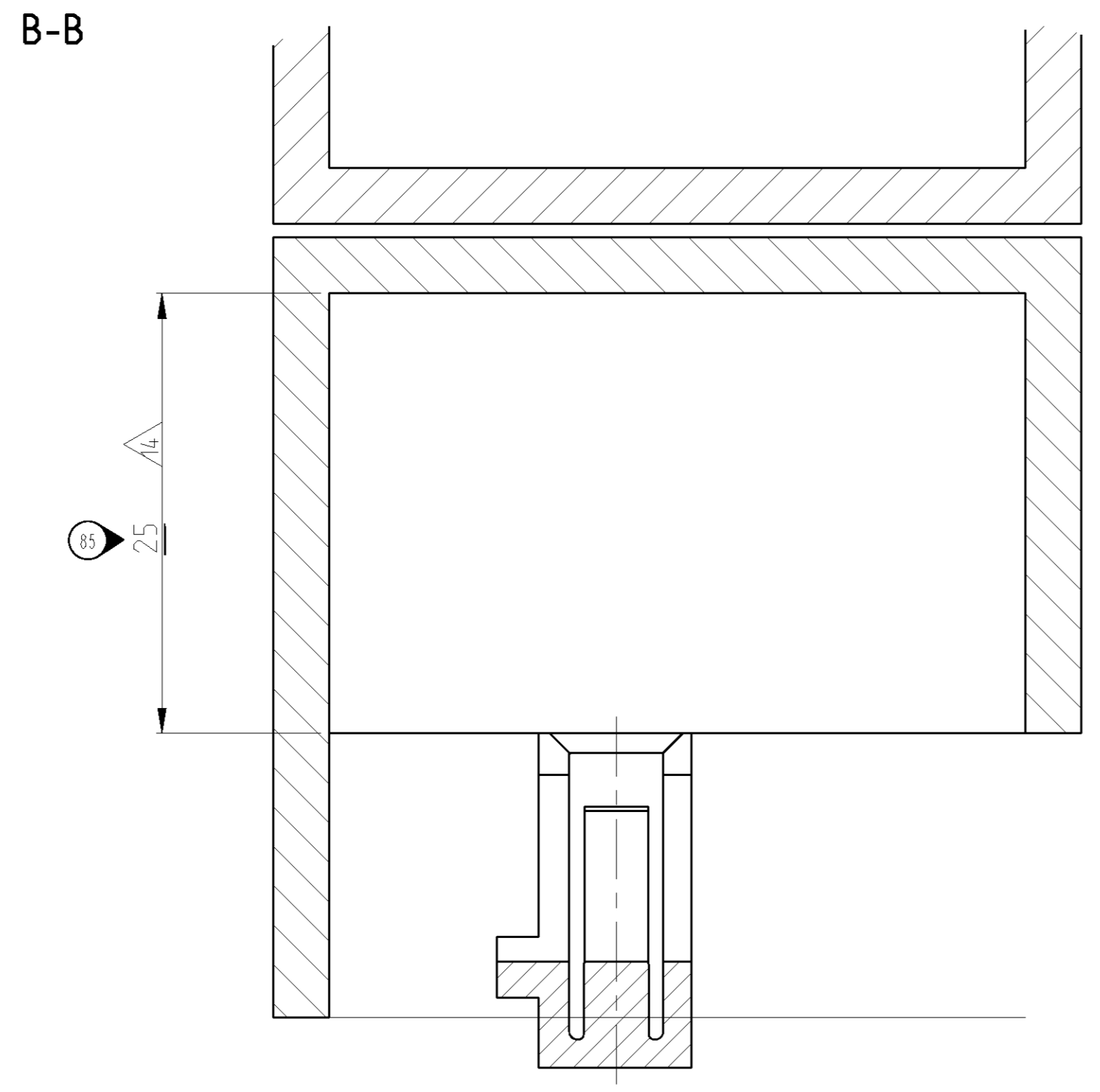
Z -0.1 Y +0.1 W ±0.05 / 4 Ø mm AWG / 10



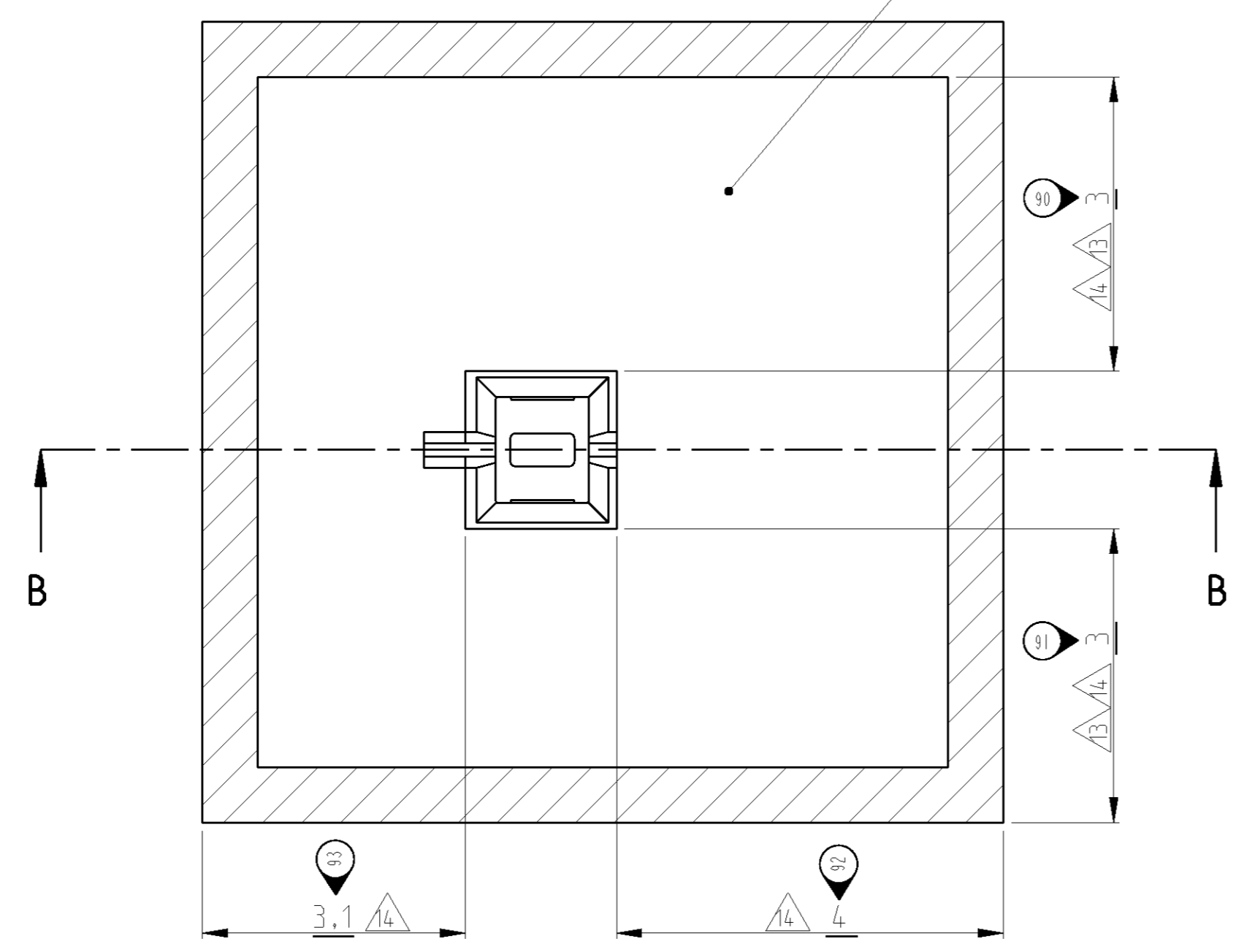
DIMENSIONS:		TOLERANCES UNLESS OTHERWISE SPECIFIED:		APPR	CHKD	OWN	DATE	Tyco Electronics AMP GmbH D - 64625 Bensheim	
mm	0 PLC ± 0.13	1 PLC ± 0.13	2 PLC ± 0.13	T. KIENNER	H. BALLMERT	R. DAVARI	02-APR-09	NAME: CAVITY, MAG-MATE CONTACT WITH TAB-RECEPT 2.8-0.5/0.8	
	3 PLC ± 0.13	4 PLC ± 0.13	ANGLES ± 1°	APPLICATION SPEC		SIZE: 00779		CAGE CODE: 411-18514	
MATERIAL	FINISH	WEIGHT		CUSTOMER DRAWING		SCALE: 5:1		SHEET 1 OF 2	

LOC	DIST	REV	DATE	BY	APPV
A1	-	-	-	-	-

SETZKOPF
 INSERTER



FREIRAUM FUER EINSATZWERKZEUG
 FREE SPACE FOR INSERTER



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°		DWN: K.DAVARI 02-APR-09 CHK: H.BALLMERT 02-APR-09 APVD: T.KIENNER 02-APR-09		Tyco Electronics AMP GmbH D - 64625 Bensheim	
MATERIAL: SEE SHEET 1		FINISH: -		NAME: CAVITY, MAG-MATE CONTACT WITH TAB-RECEPT 2.8-0.5/0.8		SIZE: A1 CASE CODE: 00779 DRAWING NO: ©=411-18514	
CUSTOMER DRAWING		WEIGHT: -		RESTRICTED TO: -		SCALE: 5:1 SHEET: 2 OF 2 REV: B1	