

VERARBEITUNGS-SPEZIFIKATION

- 1. ZWECK**

- 2. ZUSÄTZLICHE UNTERLAGEN**
 - 2.1 Kundenzeichnung**
 - 2.2 Produktspezifikation**
 - 2.3 Prüfvorschrift**

- 3. BESCHREIBUNG**
 - 3.1 ACTION PIN**

- 4. ANFORDERUNGEN**
 - 4.1 Leiterplatte**
 - 4.2 Einpresslöcher**
 - 4.3 Verarbeitungsmaße**
 - 4.4 Verarbeitungsgeschwindigkeit und -kraft**

- 5. TYCO ELECTRONICS VERARBEITUNGSWERKZEUGE**

1. ZWECK

Diese Spezifikation beinhaltet die Richtlinien zur Verarbeitung des ACTION PIN Kontaktes.

2. ZUSÄTZLICHE UNTERLAGEN

2.1 Kundenzeichnung

Maße, Werkstoffe und Oberflächen sind der Kundenzeichnung zu entnehmen.

2.2 Produktspezifikation

In der Produktspezifikation 108-18706 sind die elektrischen und mechanischen Eigenschaften des Kontaktes beschrieben.

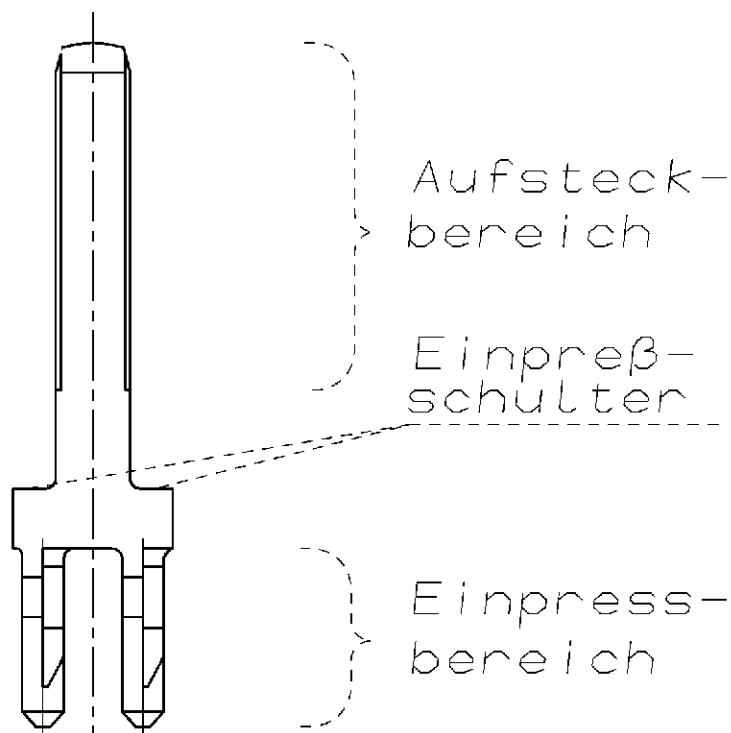
2.3 Prüfvorschrift

siehe Produktspezifikation 108-18706.

3. BESCHREIBUNG

3.1 ACTION PIN

Der ACTION PIN besteht aus dem Einpressbereich für Leiterplatten von 1.6 mm Dicke und dem Aufsteckbereich für Buchsenkontakte.



4 ANFORDERUNGEN

4.1 Leiterplatte

Leiterplattenanforderungen sind der Produktspezifikation 108-18706 zu entnehmen.

4.2 Einpresslöcher

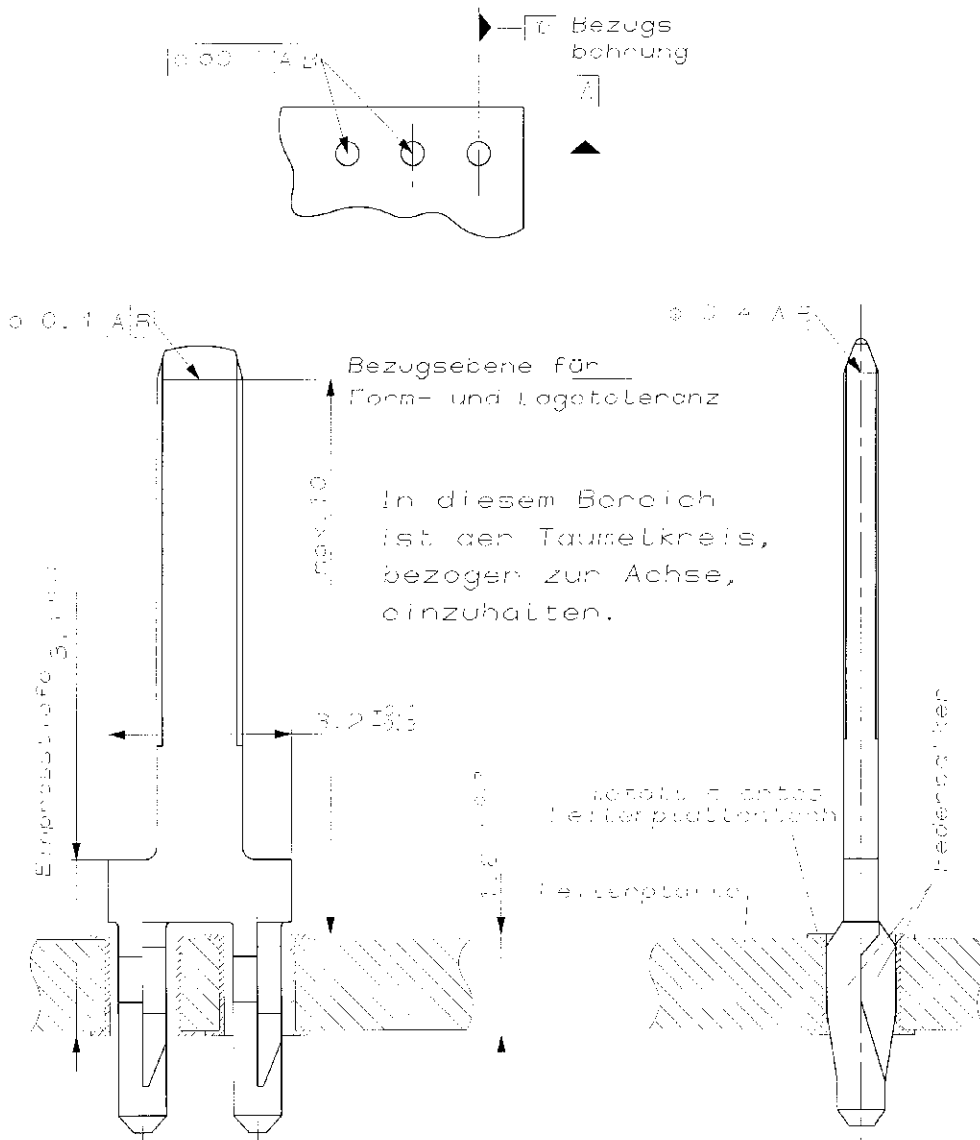
Fehlende Maße für den Lochaufbau wie z. B.:

- Lochdurchmesser
- Cu Schichtdicke
- SnPb Schichtdicke

siehe Kundenzeichnung.

4.3 Verarbeitungsmaße

Fehlende Maße siehe Kundenzeichnung



4.4 Verarbeitungsgeschwindigkeit und –kraft

Abhängig von der Anwendung und Ausführung ergeben sich verschiedene Werte, deshalb Beispiel in Tabelle 4.4A beachten.

Wenn keine vergleichbaren Beispiele enthalten sind, muß der Anwender den Einzelfall testen bzw. prüfen lassen

4.4A

Beispiel der Verarbeitung mit P300 X Y Einsetzmaschine	
Eindrückkraft:	Geschwindigkeit:
100 N bis 400 N	max. 200 mm/sec

5. TYCO ELECTRONICS VERARBEITUNGSWERKZEUGE

Unterlagen und Spezifikationen der Einsetzmaschinen sind über den Hersteller anzufragen.